RESTAURAZIONI A
CORONE E PONTI

Sistema protesico synOcta Straumann®

COMMITTED TO
SIMPLY DOING MORE
FOR DENTAL PROFESSIONALS

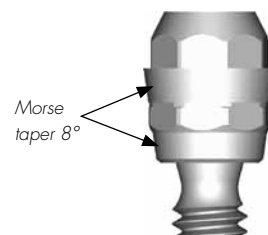
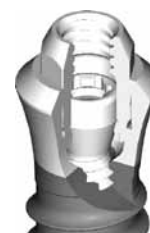
L'ITI (International Team for Implantology) è partner accademico dell'Institut Straumann AG
nei settori della ricerca e della formazione.

INDICE

Restaurazioni a corone e ponti con il sistema protesico synOcta®

1. INTRODUZIONE

Nel 1999, con l´inserimento di un ottagono nell´accoppiamento conico "Morse Taper" della componente secondaria ed anche dell´impianto, è stato presentato in tutto il mondo il concetto synOcta®, dal quale deriva anche il nome synOcta®, che significa "sinergia dei due ottagoni".

Grazie alla precisione simmetrica degli ottagoni presenti nella componente secondaria e nella configurazione interna dell´impianto, le synOcta® componenti secondarie possono essere riposizionate nell´impianto. Nello Straumann® Dental Implant System questa caratteristica è unica ed è attuabile solo con le synOcta® componenti secondarie. La riposizionabilità consente al clinico di prendere l´impronta sulla spalla dell´impianto senza componente secondaria. L´odontotecnico ha la possibilità di scegliere la componente secondaria con l´ausilio del set di pianificazione; la flessibilità che ne deriva rappresenta uno dei fattori di successo del sistema protesico synOcta®. Oltre all´elevata flessibilità del sistema, la connessione Morse Taper a 8° rappresenta una delle connessioni impianto/moncone più sicure nel campo dell´implantologia.

Ottagono sulla componente secondaria

Impianto con RN synOcta® 1.5 avvitato.

Soluzioni avvitate e cementate per impianti con diametro della spalla di 4,8 mm RN e di 6,5 mm WN

Il sistema protesico synOcta® offre la possibilità di scegliere tra restaurazioni con corona e con ponte avvitate o cementate per spalle di impianto con diametro sia di 4,8 mm (Regular Neck), che di 6,5 mm (Wide Neck).

Emergenza impianto Ø 4,8 mm RN

Impianti Standard e Standard Plus RN

Impianti Tapered Effect RN

Importante: Tutte le componenti secondarie octa, conica e piena possono essere utilizzate con impianti con o senza ottagono interno. Le componenti secondarie synOcta® possono essere utilizzate solo con impianti con diametro emergenza di 4,8 mm e con ottagono interno.

Emergenza impianto Ø 6,5 mm WN

Impianti Standard e Standard Plus WN

Impianti Tapered Effect WN

Importante: Le componenti secondarie piene WN e le componenti secondarie WN synOcta® possono essere utilizzate soltanto con impianti con diametro emergenza di 6,5 mm.

2. VANTAGGI

Sicura. Semplice. Versatile.

Il sistema protesico synOcta® offre una soluzione a tutte le „sfide" in ambito protesico dell´odierna implantologia dentale.

Il sistema protesico synOcta® offre tutti i vantaggi di una soluzione sicura, semplice e flessibile. Il segreto del successo di synOcta® risiede nella connessione tra la componente secondaria e l´impianto. Il preciso incastro dell´ottagono sulla componente secondaria e sull´impianto consente il riposizionamento della componente secondaria. Pur preservando la propria sperimentata stabilità, il sistema apre così nuove opportunità nella pianificazione protesica.

Sicura

- L´accoppiamento conico Morse Taper 8° offre una combinazione ideale tra saldatura a freddo e posizionamento verticale affidabile.
- Le percentuali di svitamento dello Straumann Morse Taper sono praticamente vicine allo 0 %.

Semplice

- Presa dell´impronta senza componente secondaria.

Le componenti protesiche terziarie, che vengono avvitate sulle synOcta® componenti secondarie, distribuiscono le forze applicate sulla spalla a 45° dell´impianto, scaricando così la vite occlusale.

Versatile

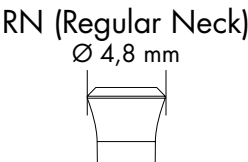
- Componenti secondarie riposizionabili.
- Selezione della componente secondaria sul modello.
- Pianificazione ottimale per ogni indicazione.

Importante: Attenersi anche alla descrizione delle indicazioni riguardanti ciascun tipo di impianto. Tali indicazioni sono riportate nel catalogo prodotti in vigore, nelle "Informazioni di base, riguardanti la procedura chirurgica con lo Straumann® Dental Implant System",
No. art. 154.203, e nelle istruzioni per l´uso che accompagnano gli impianti.

RN = Regular Neck
WN = Wide Neck

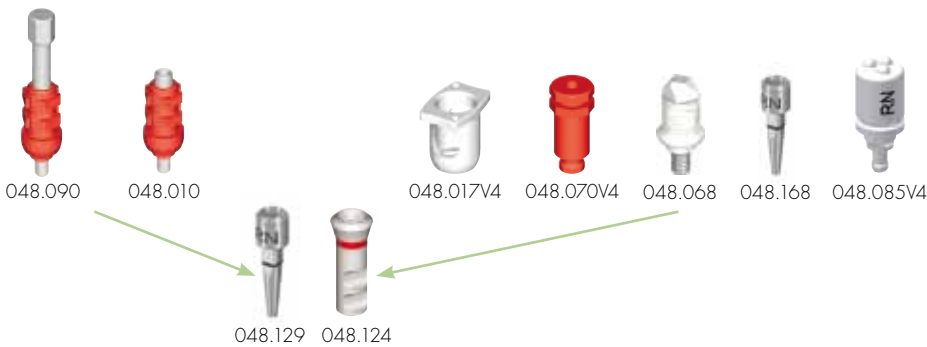
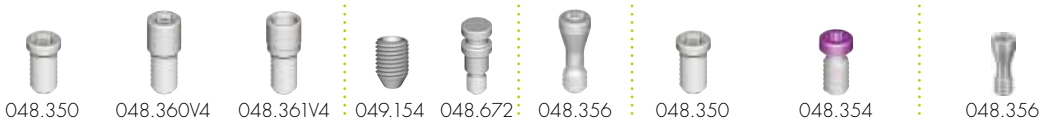
Straumann® Dental Implant System

Prospetto schematico del sistema
PROTESI

RN (Regular Neck)
Ø 4,8 mm

Componenti di trasferimento

synOcta®

048.090, 048.010, 048.017V4, 048.070V4, 048.068, 048.168, 048.085V4

048.129, 048.124

Restaurazione protesico	avvitato		avvitato o cementato		cement
Pianificazione (solo V4)	048.929V4	048.921V4		◆/◆◆ 048.916/917/918/919V4	048.930V4
Componenti secondarie in titanio/in oro	048.601	• 048.620	• 048.642	◆/◆◆ 048.612/613/617/618	048.605
Restauri provvisori Cappette di protezione		• 048.651	•• 048.650	• 048.668	
Cappette in titanio	•• 048.241 • 048.240 • 048.571				
Componenti secondarie/cappette in ceramica				2) CADCAM[1]	
Cappette in oro	•• 048.632 • 048.633	048.634			
Cappette in plastica	•• 048.227 • 048.229	048.665		048.676V4 048.670	•• 048.662 • 048.663
Componenti ausiliarie Viti	048.350 048.360V4 048.361V4	049.154 048.672	048.356	048.350 048.354	048.356
Dispositivi ausiliari di trasferimento		048.003V4		048.000V4	048.059V4

• Corona
•• Ponte
••• Barra

◆ non per impianti a cilindro cavo 15°
◆◆ le componenti secondarie angolate lunghe RN synOcta® (048.610/048.611/048.615/048.616) sono ancora disponibili

V2 = confezione da 2 pezzi
V4 = confezione da 4 pezzi
V20 = confezione da 20 pezzi

1) Le Straumann® CARES® componenti secondarie si possono ordinare tramite il software Straumann® CARES® Visual o su http://cares.straumann.com
2) Realizzazione presso il centro di produzione Straumann® CADCAM.

4. synOcta® COMPONENTI SECONDARIE – PANORAMICA

Campi d´applicazione delle componenti secondarie per spalle impianto con Ø 4,8 mm e Ø 6,5 mm

Spalla dell´impianto Ø 4,8 mm RN:

RN synOcta® 1.5 per avvitata

No. art. 048.601

Corone e ponti ad avvitamento transocclusale.

RN synOcta® per cementata

No. art. 048.605

Corone e ponti cementati. Se necessario, la componente secondaria può essere accorciata di max. 2,0 mm.

RN synOcta® angolata, 15° e 20°, tipo A e B

15°
No. art. 048.612

20°
No. art. 048.617

Corone e ponti cementati o ad avvitamento transocclusale. Sono disponibili 2 tipi di componente secondaria angolata per ogni angolazione (A+B). Ne consegue la possibilità di correggere l´asse in 16 diverse direzioni (di 22,5° per volta). Le componenti secondarie sono disponibili nella versione lunga e corta.

Spalla dell´impianto Ø 6,5 mm WN:

WN synOcta® 1.5 per avvitata

No. art. 048.603

Corone e ponti ad avvitamento transocclusale.

WN synOcta® per cementata

No. art. 048.606

Corone e ponti cementati. Se necessario, la componente secondaria può essere accorciata di 2,0 mm max.

WN synOcta® angolata, 15°, tipo A e B

No. art. 048.608

Il WN synOcta® angolato 15° è reperibile in 2 tipi (A e B). Questo rende possibile la correzione dell'asse in 16 diverse direzioni (in passi di 22,5°).

RN synOcta® Trasversale (TS)

No. art. 048.620

Corone e ponti ad avvitamento trasversale. La componente secondaria RN synOcta® trasversale è dotata di due aperture trasversali, una allineata con il lato e l'altra verso lo spigolo dell'ottagono. Ciò consente di orientare la vite trasversale in 16 diverse direzioni (di 22,5° per volta).

RN synOcta® componente secondaria in oro

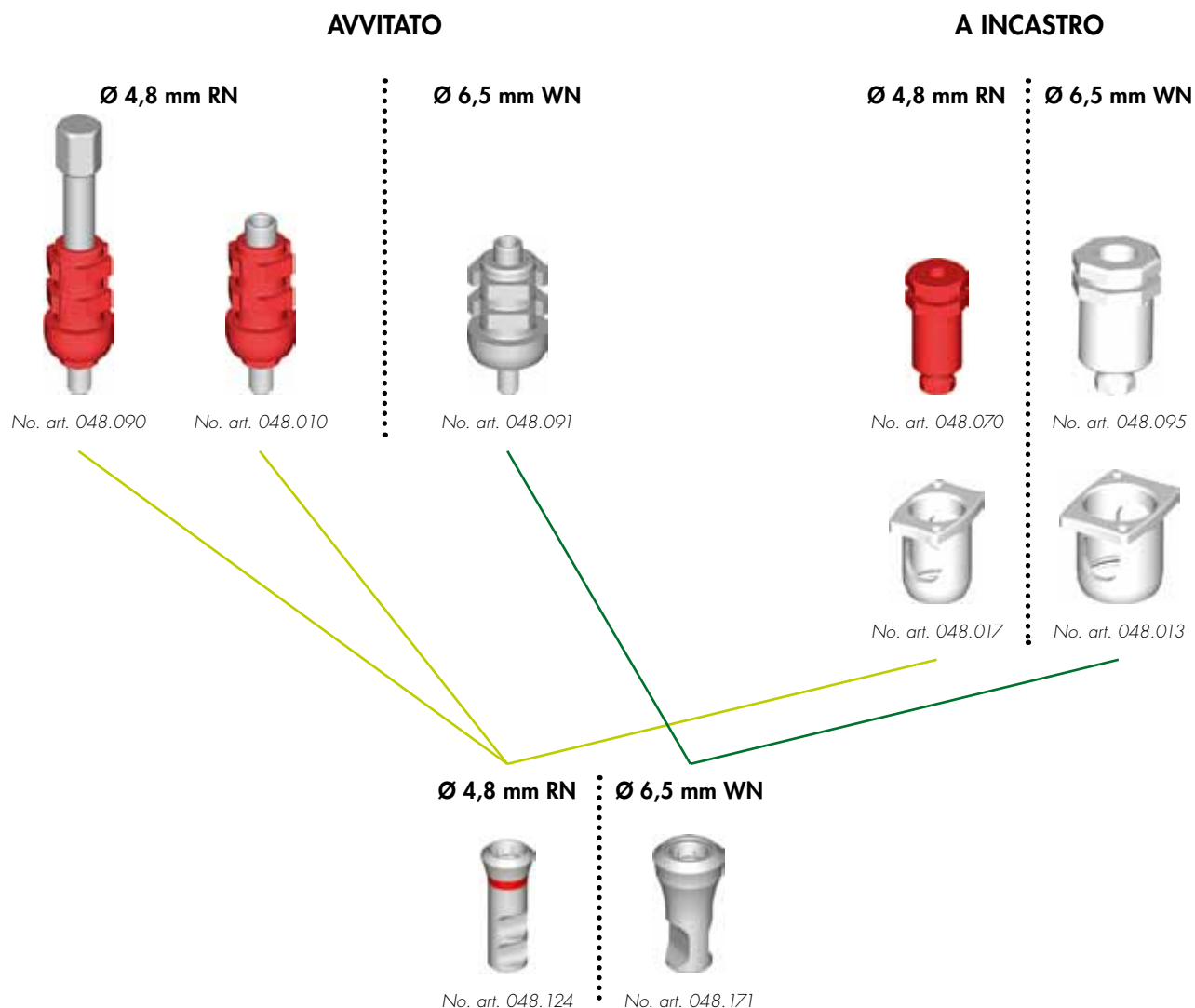
No. art. 048.642

Corone avvitate sul piano transocclusale e per la realizzazione di una mesostruttura per corone e ponti cementati. La componente secondaria in oro è la combinazione di una componente terziaria e di una secondaria.

WN synOcta® componente secondaria in oro

No. art. 048.644

Corone avvitate sul piano transocclusale e per la realizzazione di una mesostruttura per corone e ponti cementati. La componente secondaria in oro è la combinazione di una componente terziaria e di una secondaria.

5. PROCEDURE D'IMPRONTA CON IL SISTEMA PROTESICO synOcta®

Per rilevare l´impronta su impianti con emergenza Ø 4,8 mm RN e spalla dell´impianto Ø 6,5 mm WN sono disponibili due varianti:

- Impronta "avvitata"
- Impronta "a incastro" ("snap-on")

La versione «a incastro» può essere considerata quella standard. Essa rappresenta il metodo di impronta più semplice e può essere applicata alla maggior parte dei casi.

La versione «avvitata» è invece indicata soprattutto in quei casi in cui l´emergenza dell´impianto si trova molto in profondità e dove la gengiva è molto aderente. L'impronta con la procedura ad avvitamento si rivela in tal caso preferibile, perché il transfer rimane saldamente ancorato all'impianto ed è pertanto da escludere che possa staccarsi in seguito alla pressione esercitata dalla gengiva.

.

CODICE COLORE

Presa d´impronta RN synOcta® su impianto con emergenza ∅ 4,8 mm = **rosso**

Presa d´impronta WN synOcta® su impianto con emergenza ∅ 6,5 mm = **blanco**

RN = Regular Neck
WN = Wide Neck

5.a PRESA DELL´IMPRONTA "A INCASTRO"

Per emergenza impianto Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.070V4

No. art. 048.017V4

No. art. 048.124

Per emergenza impianto Ø 6,5 mm WN

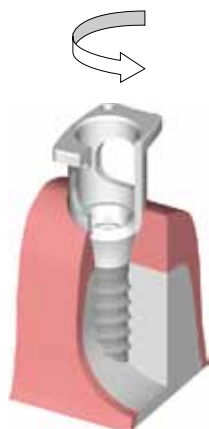
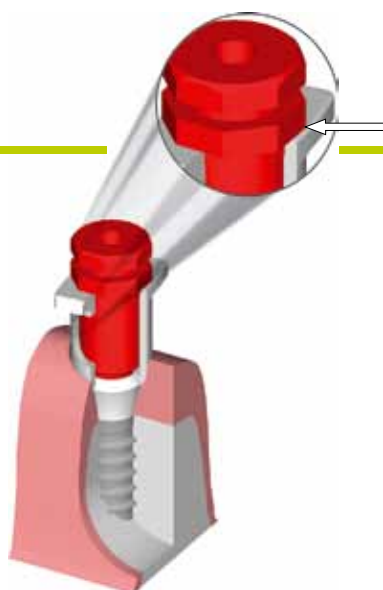
No. art. 048.095

No. art. 048.013

No. art. 048.171

Le operazioni per le procedure d´impronta sono identiche per gli impianti con diametro emergenza di 4,8 mm RN e diametro emergenza di 6,5 mm WN.

Tutte le componenti del sistema di trasferimento vengono consegnate non sterili. Se necessario se ne può eseguire la disinfezione con i normali disinfettanti in commercio per prodotti in resina (attenersi scrupolosamente alle istruzioni per l'uso del produttore).

Attenzione: Le componenti in resina sono monouso e non devono essere sterilizzate. Per impedirne il danneggiamento (perdita di elasticità, infragilimento), è indispensabile proteggerle dalla luce e dalle fonti di calore.

1. Posizionamento del transfer d´impronta

Sia la spalla dell´impianto che la configurazione interna devono essere pulite accuratamente (da sangue, tessuti) prima di prendere l´impronta. Posizionare e spingere il transfer RN di impronta (048.017) sull´emergenza dell'impianto fino ad incastrarlo sulla spalla stessa. Il corretto posizionamento del transfer può essere verificato con un leggero movimento rotatorio: se ruota sull'impianto, è stato correttamente collocato.

Importante: Al fine di evitare errori nella presa dell'impronta, la spalla dell'impianto e il bordo di chiusura del transfer devono essere perfettamente intatti.

2. Inserimento del cilindro di posizionamento

L'ottagono del cilindro di posizionamento RN synOcta® deve essere allineato con quello dell'impianto e inserito nel transfer fino all'arresto.

3a

3b

3. Presa dell´impronta

Per prendere l'impronta si impiega un´apposita pasta elastomerica (polivinilsilossano o gomma di polietere).

Importante: A causa della sua bassa resistenza allo strappo, l´idrocolloide non è adatto per questo impiego.

5.b PRESA DELL'IMPRONTA "AD AVVITAMENTO"

Le operazioni per le procedure d´impronta «avvitate» sono identiche per gli impianti con diametro emergenza di 4,8 mm RN e diametro emergenza di 6,5 mm WN.

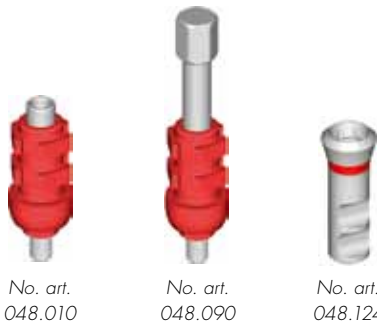
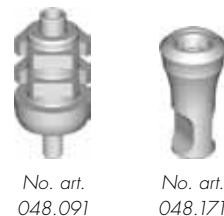
Per questo metodo di presa dell´impronta è necessario un portaimpronte individuale con perforazioni.

Importante: Impiegare esclusivamente la vite integrata! Per evitare errori nel trasferimento, il bordo di chiusura e l´ottagono devono essere perfettamente integri. Per questa ragione i transfer sono esclusivamente monouso.

Per emergenza impianto Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.010 | *No. art. 048.090* | *No. art. 048.124*

Per emergenza impianto Ø 6,5 mm WN

No. art. 048.091 | *No. art. 048.171*

A) Posizionamento del transfer d´impronta

Sia la spalla dell´impianto che la configurazione interna devono essere pulite accuratamente (da sangue, tessuti) prima di prendere l´impronta. Applicare il transfer RN synOcta® (048.010) all´impianto e fissarlo con la vite di posizionamento integrata. Prima di serrare la vite, è importante che l´ottagono sia posizionato correttamente nell´impianto. Se lo spazio in altezza è limitato, il transfer può essere accorciato nella parte occlusale di un anello di ritenzione (una volta rimossa la vite).

Opzione: Se lo spazio è adeguato, la presa d'impronta può essere eseguita anche con il transfer avvitabile manualmente RN synOcta®
No. art. 048.090.

B) Presa dell´impronta

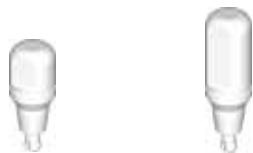
1. Il cucchiaio individuale (fotopolimerizzato) è dotato di perforazioni per le viti di posizionamento.

2. Per prendere l'impronta si impiega un´apposita pasta elastomerica (polivinilsilossano o gomma di polietere). Dopo l´indurimento, svitare la vite di posizionamento e togliere l´impronta.

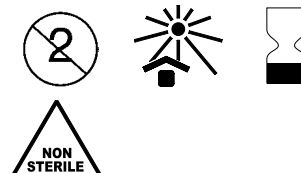
3. Ad indurimento avvenuto, la vite di posizionamento viene allentata e l´impronta tolta.

Importante: A causa della sua bassa resistenza allo strappo, l´idrocolloide non è adatto per questo impiego.

6. REGISTRAZIONE DELL'OCCLUSIONE

Per emergenze d'impianto Ø 4,8 mm RN e Ø 6,5 mm WN

No. art. 048.940V4

No. art. 048.941V4

Per facilitare la registrazione del morso dopo la presa dell'impronta sono disponibili appositi elementi ausiliari in plastica dall'altezza rispettivamente di 8,0 mm (048.940V4) e 12,0 mm (048.941V4) e dal diametro di 5,0 mm. Per il riposizionamento sul modello in gesso questi elementi ausiliari presentano lateralmente una superficie piana.

1. Le componenti sono provviste rispettivamente di un meccanismo a incastro che ne permette la stabilità nella cavità interna dell'impianto.

Importante: Utilizzare le componenti solo con protezione contro i rischi di aspirazione.

2. Per garantire la possibilità di riposizionamento dalla bocca al modello in gesso, la zona occlusale e la superficie laterale degli elementi ausiliari di registrazione devono essere sufficientemente circondati da materiale per la registrazione del morso.

3. Successivamente, per trasferire il morso, gli elementi gli ausiliari di registrazione vengono inseriti negli analoghi sul modello, il foglio cerato viene fissato e i modelli del mascellare superiore e del mascellare inferiore vengono montati in articolatore.

Avvertenza: Gli elementi ausiliari di registrazione del morso non devono essere fresati nella bocca. Se, per mancanza di spazio, vanno accorciati dalla parte occlusale, occorre assicurarsi che la superficie laterale piana non venga asportata.

7. RESTAURAZIONE PROVVISORIA

In attesa della realizzazione della sovrastruttura definitiva, si può provvedere a una protesizzazione degli impianti con corone e ponti provvisori. Sono possibili le due varianti seguenti:

1. Restaurazione con la meso componente secondaria per provvisorio RN synOcta®

Emergenza impianto Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.668

RN synOcta® meso componente secondaria per provvisorio, corona, vite inclusa*.

**vite disponibile separatamente come ricambio, no. art. 048.356.*

La restaurazione temporanea con la meso componente secondaria per provvisorio RN synOcta® è particolarmente consigliata per il condizionamento dei tessuti molli nella zona degli incisivi, rilevante per l'estetica. Il rivestimento in resina su tale componente può essere semplicemente realizzato in studio dal medico. La meso componente secondaria per provvisorio RN synOcta® è formata da una componente secondaria in polimero rinforzata con un intarsio in titanio che copre la spalla dell'impianto. Deve essere posizionata direttamente nell'impianto o nell'analogo e fissata tramite la vite corrispondente.

Realizzazione intraorale:
La componente secondaria per provvisorio è adattata caso per caso alla situazione presente nella bocca del paziente. Per allentare senza difficoltà la vite base, si sigilla l'apertura occlusale con ovatta o cera prima di eseguire il rivestimento.

Consiglio: Per la lavorazione della componente secondaria per provvisorio sono particolarmente indicate le nuove frese a denti incrociati e/o le heatless wheels (mole a bassa velocità).

Importante: Per evitare di sporcare il polimero, impostare la velocità della fresa in modo adeguato (basso numero di giri, solo poca pressione).
Per ottenere l'adesione ottimale del materiale di rivestimento per provvisorio, si raccomanda di inserire le ritenzioni nella resina oppure di sabbiarla (coprendo sempre l'ottagono e l'appoggio dell'emergenza!).

Eseguire la protesi provvisoria con tecniche standard nel modo seguente:

A) Rivestimento diretto mediante tecnica di termoformatura

1. In alternativa è possibile anche riempire di resina e sovrapporre le corone strip, come avviene per la realizzazione di un provvisorio tradizionale.

2. Dopo il morso si procede alla rimozione del materiale in eccesso, dopo l'indurimento si esegue la rifinitura e la lucidatura della corona e si riapre il camino occlusale della vite.

B) Cementazione provvisoria di una corona prefabbricata

3. Realizzazione di una corona in resina con la componente secondaria provvisoria modificata nella tecnica standard.

Quando si inserisce la componente secondaria, per il torque di serraggio si consiglia un valore compreso tra 15 e 35 Ncm.

Importante: la meso componente secondaria per provvisorio RN synOcta® non può restare in situ per più di sei mesi e la protesi deve essere sempre in sotto-occlusione, al fine di ridurre l'effetto delle forze laterali.

2. Restaurazione con i pilastri synOcta® per provvisori (per RN e WN)

Emergenza impianto Ø 4,8 mm RN **Emergenza impianto Ø 6,5 mm WN**

No. art. 048.651 •

No. art. 048.650 ••

No. art. 048.233 •

No. art. 048.234 ••

• corona
•• ponte

Le operazioni per la realizzazione delle protesi provvisorie sono identiche su tutti gli impianti con diametro emergenza di 4,8 RN mm e diametro emergenza di 6,5 WN.

Questa protesi provvisoria può essere realizzata dall'odontoiatra intra-oralmente o dall'odontotecnico in laboratorio. I pilastri synOcta® sono realizzati in titanio e vengono fissati direttamente nell'impianto o nell'analogo tramite la vite integrata.

Realizzazione intraorale:
Accorciare i pilastri per provvisori al di sotto del piano occlusale, sigillando le aperture occlusali con cera o cotone. Per evitare di fare trasparire il titanio attraverso la resina, si raccomanda di rivestire i pilastri con un opaco prima del rivestimento.

Realizzare la restaurazione provvisoria con normali tecniche standard, ad esempio tramite termoformatura oppure, come nella realizzazione di un provvisorio tradizionale, le corone strip vengono riempite di resina e attaccate al pilastro. Dopo il morso si procede alla rimozione del materiale in eccesso, dopo l'indurimento si esegue la rifinitura e la lucidatura della corona/del ponte e si riaprono i camini occlusali delle viti.

Realizzazione in laboratorio:

Il rivestimento estetico dei pilastri può essere eseguito mediante fresatura di denti prefabbricati in resina o mediante modellazione diretta della resina. Tale variante è particolarmente indicata qualora sia disponibile una mascherina di posizionamento in silicone dalla ceratura. Per una più efficace aderenza della resina ai pilastri in titanio, questi vengono silanizzati. Per evitare di fare trasparire il titanio attraverso la resina, si raccomanda di rivestire i pilastri con un opaco prima del rivestimento. Per la realizzazione del provvisorio si usa una resina per corone. Durante la realizzazione del ponte, si raccomanda di eseguire un'integrazione con di un rinforzo in metallo tra i pilastri.

Importante: i pilastri prefabbricati in titanio non possono essere utilizzati per la tecnica della sovrafusione.

Quando si inseriscono i pilastri, per il torque di serraggio si consiglia un valore compreso tra 15 e 35 Ncm.

Importante: i pilastri synOcta® non possono restare in situ per più di sei mesi e la protesi deve essere sempre in sotto-occlusione, al fine di ridurre l'effetto delle forze laterali.

8. REALIZZAZIONE DEL MODELLO MASTER

Analoghi di impianto per:

Per emergenza impianto
Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.124

Per emergenza impianto
Ø 6,5 mm WN

No. art. 048.171

Le operazioni per la realizzazione del modello sono identiche per gli impianti con diametro emergenza di 4,8 mm RN e diametro emergenza di 6,5 mm WN.

CODICE COLORE

Presa d´impronta RN synOcta® su impianto con emergenza ∅ 4,8 mm = **rosso**

Presa d´impronta WN synOcta® su impianto con emergenza ∅ 6,5 mm = **blanco**

Importante: Per evitare imprecisioni durante la presa dell´impronta, in entrambe le versioni l´analogo deve essere collegato esattamente all´ottagono dei componenti per impronta (prima dell´incastro o dell´avvitamento).

Versione "a incastro":
In laboratorio, l'analogo RN synOcta® (048.124) viene riposizionato nell'impronta. Si deve sentire chiaramente lo scatto d´innesto sulla spalla. Il cilindro di posizionamento RN synOcta® rosso segnala all'odontotecnico che deve impiegare l'analogo RN.

Versione "avvitata":
Fissare l'analogo RN nell'impronta con la vite di posizionamento integrata. Il transfer RN synOcta® rosso segnala all'odontotecnico che deve impiegare l'analogo RN.

Importante: Serrando la vite, è indispensabile tenere fermo l'analogo nella sezione ritentiva per evitare la rotazione del transfer. Quanto detto vale in particolare per la cappetta accorciata.

Realizzazione del modello di lavorazione

Realizzazione del modello di lavorazione secondo la modalità tradizionale in speciale gesso duro tipo 4.

Consiglio: Per una configurazione ottimale del profilo d'emergenza della corona, è opportuno lavorare sempre con una maschera gengivale. La maschera è assolutamente indispensabile in caso di restauri in zona estetica e di corone con margini subgengivali.

9. FASE DI PIANIFICAZIONE CON IL KIT DI PIANIFICAZIONE PROSTETICA

Uso previsto
- Pianificazione intraorale ed extraorale di restauri protesici

Caratteristiche

Semplici
- Componenti secondarie PLAN con codici colore e facilmente identificabili
- Set PLAN completo contenente tutte le componenti secondarie PLAN disposte in modo chiaro

Affidabili
- Posizionamento corretto delle componenti secondarie PLAN confermato dalla risposta diretta della connessione protesica
- Componenti secondarie PLAN realizzate in materiale polimerico sterilizzabile

Nota: Dopo l'uso intraorale, pulire e sterilizzare le componenti secondarie PLAN con calore umido.Non sterilizzare la cassetta o i suoi inserti.Sostituire le componenti secondarie PLAN non funzionanti.

Scelta del set PLAN/della componente secondaria PLAN Soft Tissue Level
Il set PLAN Straumann® Soft Tissue Level (048.904) consente la pianificazione ottimale del restauro nel cavo orale e sul modello. Questo permette all'odontoiatra e all'odontotecnico di avere la massima flessibilità nella pianificazione collaborativa e minimizza il numero di componenti secondarie da tenere in stock.

Il set contiene componenti secondarie in resina per la ricostruzione protesica con corone e ponti da applicare sugli analoghi per verificarne altezza, direzione assiale e asse delle viti.

In tal modo è possibile stabilire facilmente quale componente secondaria angolata (tipo A o B) sia da considerarsi più appropriata al caso specifico.

Componenti secondarie di pianificazione RN synOcta® PLAN per impianti con diametro emergenza di 4,8 mm

No. art. 048.929

No. art. 048.921

No. art. 048.916

No. art. 048.917

No. art. 048.918

No. art. 048.919

No. art. 048.922

No. art. 048.923

No. art. 048.924

No. art. 048.925

No. art. 048.930

CODICE COLORE
Componenti secondarie di pianificazione RN synOcta® PLAN per impianti con diametro emergenza di 4,8 mm = **rosso**

No. art. 048.275

No. art. 048.276

No. art. 048.277

No. art. 048.278

No. art. 048.279

No. art. 048.280

Componenti secondarie di pianificazione WN synOcta® PLAN per impianti con diametro emergenza di 6,5 mm

No. art. 048.931

No. art. 048.933

No. art. 048.934

No. art. 048.932

CODICE COLORE
Componenti secondarie di pianificazione WN synOcta® PLAN per impianti con diametro emergenza di 6,5 mm = **grigio**

No. art. 048.931

No. art. 048.933

No. art. 048.934

No. art. 048.932

No. art. 048.932

A) Scelta della componente secondaria giusta
Aprire il set PLAN. Per spostare le componenti secondarie PLAN da e verso la bocca o il modello, utilizzare le pinzette o un cacciavite SCS.

In caso d'uso intraorale, assicurarsi di evitare l'aspirazione delle parti.

Posizionare la componente secondaria PLAN sull'impianto (uso intraorale) o sull'analogo dell'impianto (uso extraorale). Questo semplificherà il controllo delle dimensioni (gli anelli sulle componenti secondarie indicano l'altezza della gengiva), dell'allineamento assiale e dell'asse della vite del potenziale restauro.

B) Ordinazione della componente secondaria di serie
Una volta individuata la componente secondaria PLAN migliore, è possibile ordinare la componente secondaria di serie corrispondente utilizzando lo schema di assegnazione sulla scheda dell'inlay del set PLAN.

Pulizia e sterilizzazione delle componenti secondarie PLAN
Pulire a fondo le componenti secondarie PLAN con acqua o etanolo dopo l'uso intraorale. Dopo la pulizia, sterilizzare le componenti secondarie PLAN con calore umido (autoclave) per 18 minuti a 134°C. Consultare le specifiche del produttore per il dispositivo di sterilizzazione a caldo.

Nota: Non sterilizzare le componenti secondarie PLAN per più di 20 volte.
Non sterilizzare le componenti secondarie PLAN con raggi gamma. Non sterilizzare la cassetta o i suoi componenti.

10.a synOcta® 1.5 PER RESTAURAZIONI AVVITATE

Componenti secondarie per corone e ponti ad avvitamento transocclusale

Spalla dell´impianto Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.601

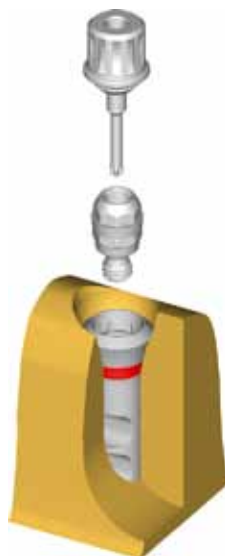
Spalla dell´impianto Ø 6,5 mm WN

No. art. 048.603

A) Realizzazione della sovrastruttura

Inserimento della componente secondaria
La componente secondaria originale viene applicata sull'analogo e orientata nell'ottagono.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Il serraggio deve essere effettuato a mano con il cacciavite SCS.

B) Lavorazione della componente terziaria

Variante 1: Cappette in oro synOcta® per la tecnica della sovrafusione
Le cappette in oro RN sono costituite da una lega non ossidabile ad alto punto di fusione (Ceramicor: Au 60 %; Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %; intervallo di fusione 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F). Il dispositivo ausiliario per la modellazione di queste cappette (in resina calcinabile) è già inserito. Se necessario è possibile accorciare tale dispositivo ausiliario.

Consiglio: Non eseguire mai la fusione senza dispositivo ausiliario per modellazione, poiché la lega da sovrafusione potrebbe non defluire affatto oppure defluire in uno strato troppo sottile sul margine superiore della cappetta (sede della vite sulla cappetta) (pericolo di formazione di irregolarità sulla ceramica per effetto dei diversi coefficienti di espansione termica). Il dispositivo ausiliario di modellazione garantisce inoltre la chiusura pulita e a spigolo vivo del camino della vite.

No. art. 048.632 cappetta in oro RN synOcta® senza ottagono interno per ponte, per 048.601

No. art. 048.633 cappetta in oro RN synOcta® con ottagono interno per corona, per 048.601

No. art. 048.638 cappette in oro WN synOcta®, ponte, per 048.603, incl. dispositivo ausiliario di modellazione

No. art. 048.639 cappette in oro WN synOcta®, corona, per 048.603, incl. dispositivo ausiliario di modellazione

1. La cappetta selezionata (oro o resina) viene inserita e fissata tramite vite occlusale SCS o vite di posizionamento SCS. A seconda del caso, il dispositivo ausiliario per la modellazione, la cappetta in resina e/o la vite di posizionamento devono essere accorciati all'altezza del piano occlusale.

2. L'armatura viene infine cerata nel modo consueto secondo le regole della tecnica di rivestimento estetico scelto (resina/ceramica). Il controllo sulla conformazione dell'armatura viene eseguito mediante la mascherina in silicone della ceratura. La modellazione avviene su forma dentale rimpicciolita. Le corone vengono ridotte a dimensione premolare per attenuare il rischio di carichi non assiali e anche per evitare la formazione di depositi di placca dovuti a sovraestensioni.

3. Nella modellazione dell'armatura sulle cappette in oro è indispensabile verificare che la cappetta prefabbricata sia ricoperta di cera nei punti in cui dovrà in seguito venire cotta la ceramica (almeno 0,7 mm). Essendo la cappetta in oro, costituita da una lega non ossidabile, su tale lega non si può eseguire la cottura diretta della ceramica (assenza di ossidi di aderenza).

Importante: Non ricoprire con la cera il sottile bordo di chiusura delle cappette! Si sconsiglia l´utilizzo di materiali di rivestimento per il metodo a riscaldamento rapido (rivestimenti speed)! Non utilizzare tensioriduttori per cera.

Consiglio: Prima di procedere alla messa in rivestimento, è consigliabile pulire il sottile bordo di chiusura con un bastoncino d´ovatta (imbevuto d´alcol), poiché eventuali residui finissimi di cera potrebbero provocare la fuoriuscita della lega per sovrafusione dal bordo o la sua penetrazione nella configurazione interna della cappetta.

Variante 2: Cappette in resina synOcta® per la tecnica di fusione
Le cappette in resina sono costituite da una resina calcinabile che non lascia alcuna traccia dopo la bruciatura e che, se necessario, possono essere accorciate.

Nota: Una componente fusa non raggiunge mai la perfezione di una componente prefabbricata; in questo secondo caso il materiale viene infatti prima laminato, quindi trafilato e infine sottoposto a rifinitura a macchina conseguendo un elevato grado di resistenza meccanica.

Importante: Se si utilizzano cappette in resina, la vite occlusale/di posizionamento deve essere serrata solo leggermente. Nella modellazione su cappette in resina un serraggio eccessivo esercitato dalla vite sull'analogo può infatti provocare deformazioni nella sede della vite e sull´emergenza a 45°. La resina è un materiale elastico!

No. art. 048.227 cappetta in resina RN synOcta® senza ottagono interno per ponte, per 048.601

No. art. 048.229 cappetta in resina RN synOcta® con ottagono interno per corona, per 048.601

No. art. 048.666 cappette in resina WN synOcta® senza ottagono interno per ponte, per 048.603

No. art. 048.667 cappette in resina WN synOcta® con ottagono interno per corona, per 048.603

Alesatore per variante 2

A tale scopo, sono disponibili i seguenti articoli:
① Perno di guida synOcta®, 046.241
② Strumento di rifinitura per spalla di 45°, 046.243
③ Manico, 046.240

①
②
③
In presenza di piccole bolle di fusione sulla spalla a 45° della cappetta in resina fusa, la zona della spalla può essere rifinita con lo strumento di rifinitura. Per eseguire questa operazione far passare lo strumento di rifinitura nel perno, inserire il perno di guida synOcta® nel manico, serrare il manico e infine posizionare con attenzione il perno guida nella cappetta fusa. Levigare la spalla di 45° della cappetta ruotando lo strumento di finitura lentamente e in modo uniforme.

Importante: Lo strumento di rifinitura (alesatore) non ha lo stop. È indispensabile limitare la rimozione alle sole piccole bolle di fusione. Si consiglia di operare con uno stereomicroscopio. Se sono presenti sbavature e irregolarità rilevanti, non è possibile apportare modifiche con lo strumento di finitura. In questo caso occorre rifare il lavoro.

Variante 3: synOcta® Meso-cilindro di fresatura

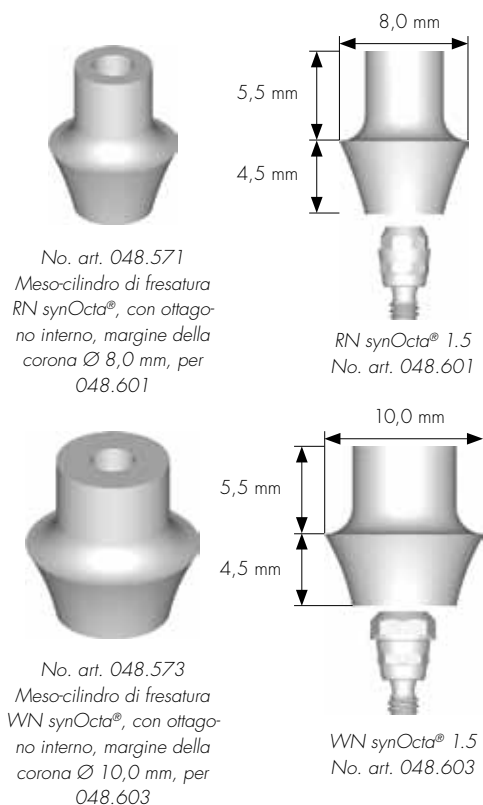
I synOcta® Meso-cilindri di fresatura prefabbricati sono costituiti da titanio e sono stati realizzati per restaurazioni a corona cementate su impianti inseriti ad una profondità maggiore di 3,0 mm, in posizione subgengivale. I cilindri sono di 4,5 mm di altezza nella zona cervicale, hanno un diametro rispettivamente di 8,0 mm per gli RN e di 10,0 mm per i WN e possono essere individualizzati per ottenere un profilo d´emergenza ottimale (forma anatomica del colletto del dente). Per la sicurezza antirotazione essi sono provvisti di un ottagono interno.

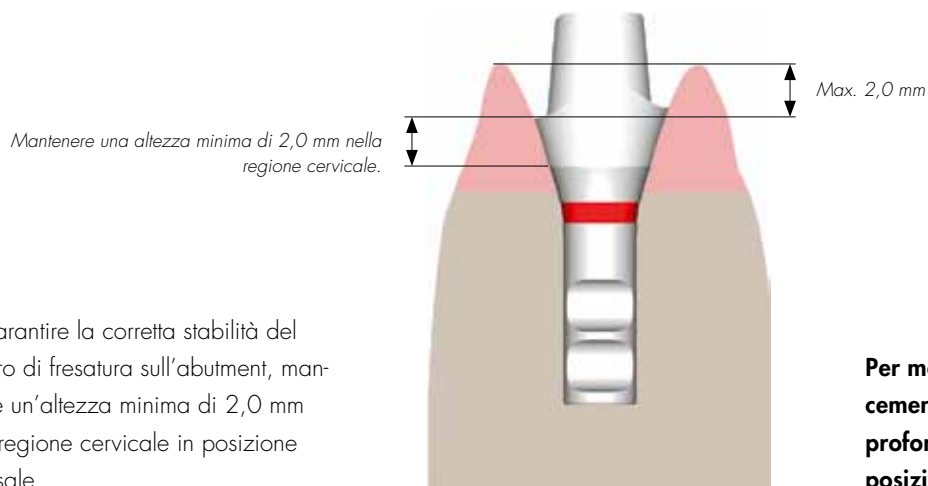
Nota: I synOcta® Meso-cilindri di fresatura di titanio non sono idonei per il rivestimento ceramico diretto con ceramiche al titanio.

No. art. 048.571 Meso-cilindro di fresatura RN synOcta®, con ottagono interno, margine della corona ∅ 8,0 mm, per 048.601

RN synOcta® 1.5 No. art. 048.601

No. art. 048.573 Meso-cilindro di fresatura WN synOcta®, con ottagono interno, margine della corona ∅ 10,0 mm, per 048.603

WN synOcta® 1.5 No. art. 048.603

1. La lavorazione del cilindro di fresatura viene eseguita sul modello di lavoro dall'odontotecnico.

Mantenere una altezza minima di 2,0 mm nella regione cervicale.

Per garantire la corretta stabilità del cilindro di fresatura sull'abutment, mantenere un'altezza minima di 2,0 mm nella regione cervicale in posizione occlusale.

Per motivi igienici, il margine del cemento non può trovarsi a una profondità superiore a 2,0 mm in posizione subgengivale.

2. Si esegue poi la sovrastruttura sul cilindro di fresatura modificato.

3. I meso-cilindro di fresatura synOcta® viene avvitato (utilizzando una vite occlusale SCS 048.350V4) sulla componente avvitata synOcta® 1.5 e serrato con un torque di **15 Ncm**.

C) Applicazione del lavoro definitivo

Il lavoro protesico viene consegnato al dentista con la componente secondaria originale sul modello master.

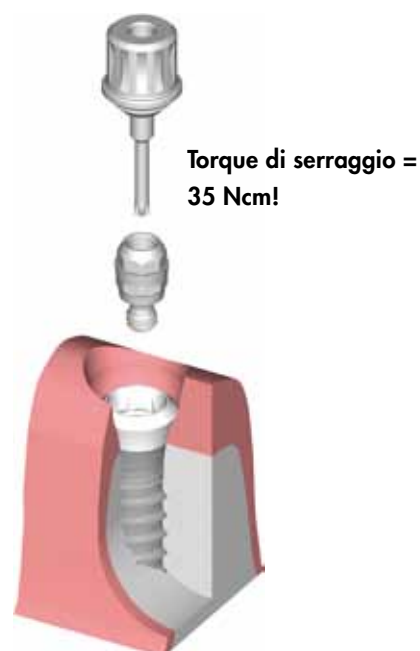
Rimuovere la cappetta di guarigione o il provvisorio. Pulire a fondo ed asciugare la struttura interna dell'impianto.

Rimuovere la sovrastruttura dal modello e svitare la componente secondaria dall'analogo.

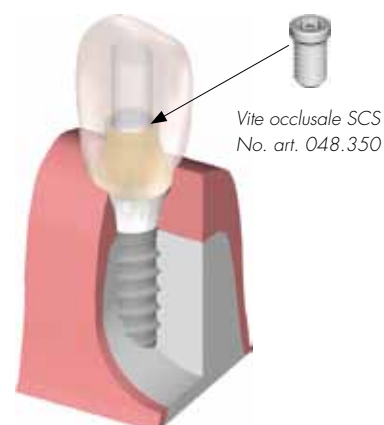
Eseguite le operazioni di pulizia, posizionare la componente secondaria (RN e WN) synOcta® 1.5 nell´ottagono interno **senza** cemento. Serrare la vite di base mediante il cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica aggiuntiva (046.049).

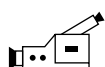
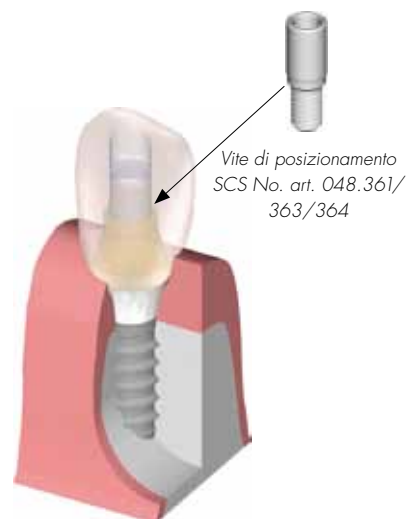
Nell'inserimento delle componenti secondarie, si consiglia per il torque di serraggio un **valore di 35 Ncm**.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Torque di serraggio = 35 Ncm!

La **sovrastruttura** viene avvitata alla componente secondaria synOcta® 1.5 con una forza di **15 Ncm**.
Per il relativo avvitamento, sono possibili le seguenti varianti:

Variante 1: Avvitamento tramite vite occlusale SCS:
In questa variante, la testa della vite viene ricoperta di cera o guttaperca, quindi si procede alla chiusura dei camini transocclusali (ad es. mediante compositi).

Torque di serraggio = 15 Ncm!

Variante 2: Avvitamento tramite vite di posizionamento SCS:
Per questa variante, la vite di posizionamento SCS viene accorciata intraoralmente all´altezza del piano occlusale.

Torque di serraggio = 15 Ncm!

Vedere anche il DVD "Protesi Straumann® Dental Implant System", No. art. 150.538.
Restaurazione avvitata di un dente singolo con RN synOcta® 1.5 Componente secondaria avvitata.

10.b synOcta® PER RESTAURAZIONI CEMENTATE

Componenti secondarie per corone e ponti cementati

Spalla dell´impianto Ø 4,8 mm RN

No. art. 048.605

Spalla dell´impianto Ø 6,5 mm WN

No. art. 048.606

In caso di controindicazioni ad una soluzione avvitata, l'odontotecnico può realizzare una sovrastruttura cementata optando per la componente secondaria di cui sopra, senza che il dentista debba riprendere l'impronta. Se necessario, la componente secondaria può essere accorciata individualmente sul modello master di max. 2,0 mm. Sono possibili anche restaurazioni a ponte cementate combinate con spalla dell´impianto di Ø 4,8 mm RN e Ø 6,5 mm WN. La componente secondaria può essere accorciata singolarmente sul modello master di 2,0 mm max.

A) Realizzazione della sovrastruttura

La componente secondaria viene posizionata nell´ottagono dell´analogo synOcta® con l´ausilio di un cacciavite SCS e poi fissata tramite vite.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Il serraggio deve essere effettuato a mano con il cacciavite SCS.

B) Lavorazione della componente terziaria

1. Qualora non sia disponibile sufficiente spazio occlusale, la componente secondaria può essere accorciata di max. 2,0 mm.

Importante: Al fine di salvaguardare la stabilità, la componente secondaria non deve essere fresata lateralmente, ma solo dalla posizione occlusale.

2. Per facilitare le operazioni, sono a disposizione dell'odontotecnico cappette in resina prefabbricate synOcta®. Le cappette sono realizzate con una resina calcinabile che non lascia alcuna traccia dopo la bruciatura.

Le cappette in resina sono dotate nella zona cervicale di un meccanismo a incastro, che consente un più efficace ancoraggio all'analogo synOcta®. Tale meccanismo viene rimosso a fusione ultimata.

3. Anche le cappette in resina possono essere accorciate e adattate così all'altezza delle componenti secondarie sottoposte ad analoga modifica.

Prima della modellazione, l'apertura occlusale viene provvisoriamente richiusa con cera o resina. La modellazione in cera può ora essere eseguita direttamente sulle cappette in resina.

No. art. 048.662 cappette in resina RN synOcta®, ponte, per 048.605, senza ottagono interno

No. art. 048.663 cappette in resina RN synOcta®, corona, per 048.605, con ottagono interno

No. art. 048.243 cappette in resina WN synOcta® con ottagono interno per corona, per 048.606

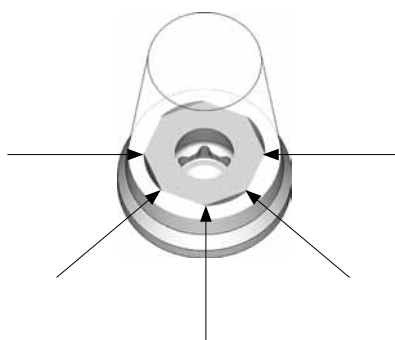
No. art. 048.244 cappette in resina WN synOcta® senza ottagono interno, per ponte, per 048.606

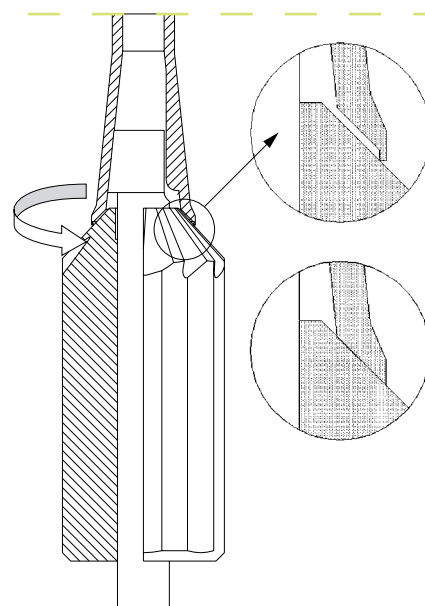
4. Segue la fase di rivestimento estetico dell'armatura (vedi anche pagine 58–59). Il materiale di rivestimento deve essere idoneo alla lega utilizzata per la fusione (seguire scrupolosamente le istruzioni di lavoro e le raccomandazioni del produttore).

Importante: Le resine calcinabili hanno la caratteristica di espandersi durante la calcinazione. È pertanto di fondamentale importanza che l'intera cappetta in resina sia ricoperta di cera. In questo modo, durante la calcinazione nel forno, la fuoriuscita della cera lascia infatti nel rivestimento lo spazio necessario per l'espansione della resina. Ai margini della cappetta, la cera deve mantenere uno spessore di almeno 0,3 mm (non modellare al di sopra del sottile bordo). Se la cera è modellata in misura insufficiente sul bordo della cappetta, l'espansione della resina nel rivestimento può provocare la rottura nella struttura interna della cappetta rivesita, dando origine a un difetto di fusione.

Alesatore

5. Il meccanismo ad incastro può essere rimosso al microscopio mediante lo strumento di rifinitura o con una gomma abrasiva.

Importante: Dopo la fusione, è indispensabile che il meccanismo ad incastro sia rimosso completamente. In caso contrario è impossibile posizionare esattamente la struttura sugli analoghi e sugli impianti.

Consiglio: Durante la rifinitura della cappetta fusa, non rettificare gli angoli della configurazione interna per evitare movimenti di rotazione della cappetta sulla componente secondaria.

6. La struttura può ora essere rivestita secondo la modalità consueta. I materiali di rivestimento estetico devono essere idonei all´uso con la lega utilizzata (seguire scrupolosamente le istruzioni di lavoro e le raccomandazioni del produttore).

Importante: lo strumento di rifinitura (alesatore) non ha lo stop! È indispensabile limitare la fresatura alla completa rimozione del meccanismo a scatto. Si consiglia il ricorso ad uno stereomicroscopio.

A tale scopo, sono disponibili i seguenti articoli:
① Perno di guida synOcta®, per RN 046.246
Perno di guida synOcta®, 046.247 per WN
② Strumento di rifinitura per spalla a 45°, 046.243
③ Manico, 046.240

①
②
③

C) Ausiliari di transfer

No. art. 048.059V4, per 048.605, RN

No. art. 048.054V4, per 048.606, WN

Per garantire un corretto trasferimento della posizione della componente secondaria RN synOcta® dal modello al paziente, si può approntare sul modello una mascherina individuale in resina con il dispositivo ausiliario di trasferimento, No. art. 048.059. Il dispositivo ausiliario viene semplicemente inserito sulla componente secondaria presente nel modello. Nel caso delle corone singole, la mascherina viene supportata dai denti adiacenti per un posizionamento sicuro.

Importante: L'apertura occlusale della vite non deve essere ricoperta dalla resina. È indispensabile che la resina non penetri nella struttura interna della componente secondaria, perché impedirebbe la mobilità della vite integrata nella componente secondaria (vite di base).

D) Applicazione del lavoro definitivo

Il lavoro protesico viene consegnato al dentista con la componente secondaria originale sul modello.

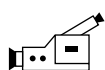
Rimozione della cappetta di guarigione o del provvisorio. Pulire a fondo ed asciugare la struttura interna dell'impianto.

Togliere infine dal modello le componenti secondarie mediante un cacciavite SCS, portando il dispositivo ausiliario di trasferimento nella bocca del paziente. Eseguire il trasferimento con l'aiuto del cacciavite.

Importante: Eseguite le operazioni di pulizia, posizionare le componenti secondarie synOcta® nell´ottagono interno senza cemento.

Serrare la vite di base mediante il cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica aggiuntiva (046.049).

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata correttamente nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Nell'inserimento delle componenti secondarie, si consiglia per il torque di serraggio un **valore di 35 Ncm.**

Vedere anche il DVD "Protesi Straumann® Dental Implant System", No. art. 150.538.
Restaurazioni cementate su denti singoli con componenti RN e WN synOcta® per cementate.

10.c synOcta® ANGOLATI PER RN

Componenti secondarie angolate a 15° e 20°, per corone e ponti avvitati e cementati

Le componenti secondarie angolate RN consentono la realizzazione di restauri protesici, compensando al contempo eventuali disparallelismi. Grazie alle angolazioni di 15° e 20°, si può determinare quale sia la direzione d'inserimento più confacente, apportando la necessaria correzione all'asse dell'impianto. La componente secondaria angolata consente di realizzare corone e ponti sia rimovibili (ad avvitamento transocclusale) che cementati.

Importante: Le componenti secondarie angolate RN non possono essere utilizzate con impianti a cilindro cavo con angolazione a 15°.

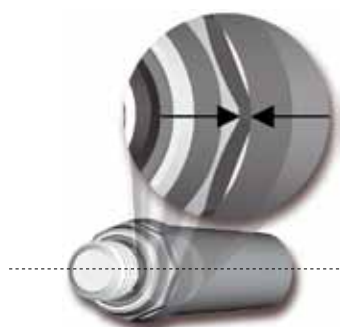
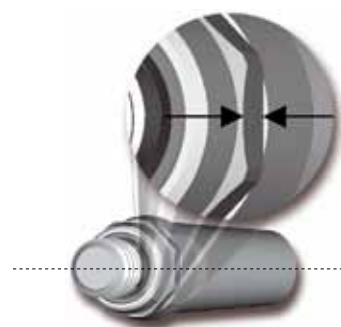
In considerazione della loro stessa configurazione, le componenti secondarie angolate non possono essere né rifinite né modificate individualmente.

Le RN synOcta® componenti secondarie angolate sono disponibili sia nella versione corta (No. art. 048.612/613/617/618) che lunga (No. art. 048.610/611/615/616). L´uso delle due varianti è identico. La differenza in altezza è 1,0 mm.

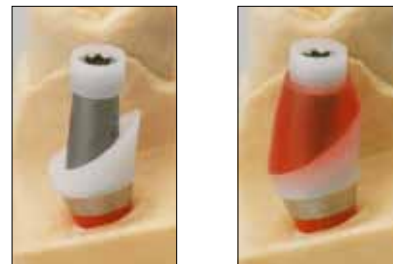
15°

20°

Selezione della componente secondaria corretta

Le componenti secondarie angolate RN synOcta® sono disponibili in due varianti per ogni angolazione; questo dà la possibilità di correggere l'asse in 16 diverse direzioni (di 22,5° per volta).
Per la determinazione della componente secondaria più indicata, consigliamo l'utilizzo del kit protesico di pianificazione (048.901).

A = angolazione rispetto allo spigolo

B = angolazione rispetto al lato

Opzione: Spalla in resina per RN synOcta® componente secondaria angolata a 15° e 20°

Per la modellazione dell´armatura è disponibile una speciale spalla in resina con meccanismo a incastro, No. art. 048.676. Il dispositivo ausiliario di modellazione è costituito da una resina calcinabile che non lascia alcuna traccia dopo la bruciatura e che può essere accorciato individualmente. La spalla viene semplicemente inserita sulla spalla dell´analogo RN fino ad avvertire chiaramente lo scatto del meccanismo a incastro. La modellazione avviene, a scelta, in cera o resina e può essere utilizzata per corone e ponti cementati e ad avvitamento transocclusale.

No. art. 048.676

A-1) Realizzazione di una corona singola ad avvitamento transocclusale

1. Allineare la componente secondaria sul modello di lavorazione e serrare manualmente la vite della componente secondaria con un cacciavite SCS.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata correttamente nell'ottagono dell'impianto prima del serraggio manuale della vite.

Consiglio: Individuata e stabilita la corretta posizione, si suggerisce di contrassegnarla sul modello tramite un pennarello, in modo che la posizione originaria sia immediatamente riconoscibile quando si rimuove la componente secondaria stessa. Durante la modellazione, l'apertura laterale deve essere sigillata con un materiale di facile rimozione (ad esempio cera, guttaperca, resina da modellazione, silicone).
Importante: Tale chiusura deve essere rimossa dopo l'approntamento della corona.

2. La guaina di prolunga in resina (048.670) viene fissata alla componente secondaria RN mediante vite occlusale SCS e accorciata dalla parte occlusale o adattata individualmente. La testa della vite deve restare sempre fuori dall'occlusione per evitare la ribaditura della testa stessa. La guaina di prolunga deve sempre essere utilizzata perché contiene la sede per la vite ed è necessaria per il fissaggio avvitato.

3. Seguono modellazione e fusione dell'armatura. Dopo la fusione è indispensabile rimuovere il meccanismo ad incastro (snap-on) della spalla in plastica utilizzata (ad es. usando con cautela una gomma abrasiva sotto lo stereomicroscopio). La conformazione dell'occlusione si basa sul principio «freedom in centric» (vedi pagina 63).

A-2) Realizzazione di una corona singola cementata

1. Oltre all'apertura laterale, in questo caso si deve sigillare anche l'apertura occlusale (ad es. mediante compositi, guttaperca, silicone).

2. Inserimento della spalla in resina con meccanismo a incastro, No. art. 048.676, per RN synOcta® angolata, 15° e 20°.

3. Seguono la modellazione e la fusione dell'armatura. Il rivestimento estetico viene eseguito secondo le linee guida anatomiche e, nella regione dentale laterale, tenendo conto della premolarizzazione.
La conformazione dell'occlusione si basa sul principio "freedom in centric" (vedi pagina 63).

Importante: La consegna del lavoro protesico al dentista deve essere preceduta dalla completa rimozione della chiusura laterale e occlusale dell´apertura della vite e dalla pulizia della componente secondaria.

B) Ausiliari di transfer

No. art. 048.000V4, per RN synOcta® angolato, corto, No. art. 048.612/ 613/617/618

No. art. 048.002V4, per RN synOcta® angolato, lungo, No. art. 048.610/ 611/615/616

Per garantire il corretto trasferimento della posizione della componente secondaria RN synOcta® angolata dal modello alla bocca del paziente, si può utilizzare l'apposito dispositivo ausiliario (048.002V4). È realizzato in plastica ed è polimerizzabile.

L´ausiliare di transfer viene applicato sulla RN synOcta® componente secondaria angolata e fissato con una SCS vite occlusale (048.350).

Si realizza una mascherina in resina. In un ponte, i dispositivi possono bloccarsi a vicenda, rendendo superfluo il supporto sui denti adiacenti. Qualora lo spazio non sia sufficiente, le ritenzioni del dispositivo ausiliario possono essere accorciate.

C) Applicazione del lavoro definitivo

Il lavoro protesico viene consegnato al dentista con la componente secondaria originale sul modello master. Svitare la componente secondaria mediante il cacciavite SCS e separarla dal modello master. Segue l'installazione della componente secondaria nella bocca del paziente mediante il dispositivo ausiliario di trasferimento. Infine, rimuovere il dispositivo ausiliario e applicare la sovrastruttura.

Importante: Eseguite le operazioni di pulizia, posizionare la componente secondaria nell´ottagono interno senza cemento.

Serrare la vite di base mediante il cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica aggiuntiva (046.049).

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Nell'inserimento delle componenti secondarie, si consiglia per il torque di serraggio un **valore di 35 Ncm.**

La **corona** viene fissata a **15 Ncm** con una vite occlusale SCS o una vite di posizionamento SCS accorciata all'altezza del piano occlusale.

Importante: Se la sovrastruttura viene cementata, sigillare l'apertura laterale e quella occlusale con cera e guttaperca.

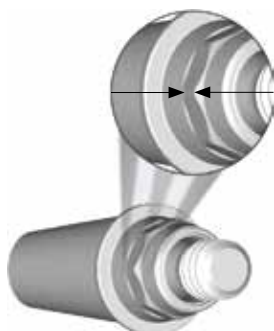
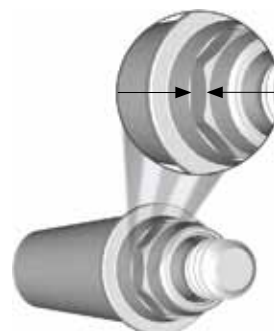
10.d synOcta® ANGOLATI PER WN

Componente secondaria angolata a 15° per corone e ponti cementati

15°
No. art. 048.608

La componente secondaria WN synOcta® angolata a 15° consente la realizzazione di restauri protesici, compensando al contempo eventuali disparallelismi. Con la componente secondaria angolata è possibile realizzare corone e ponti cementati.

Selezione della componente secondaria corretta

La componente secondaria WN synOcta® angolata è disponibile in due varianti; questo dà la possibilità di correggere l'asse in 16 diverse direzioni (di 22,5° per volta).
Per la determinazione della componente secondaria più indicata, consigliamo l'utilizzo del kit protesico di pianificazione (048.901).

Tipo A	Tipo B
No. art. 048.608	*No. art. 048.609*
A = angolazione rispetto allo spigolo	*B = angolazione rispetto al lato*

A) Realizzazione di una corona singola cementata

1. Orientare la componente secondaria sul modello, serrando la vite di base mediante il cacciavite SCS.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.
Consiglio: Individuata e stabilita la corretta posizione, si suggerisce di contrassegnarla sul modello con un pennarello, in modo che la posizione originaria sia immediatamente riconoscibile quando si rimuove la componente secondaria stessa.

2. Durante la modellazione, l'apertura laterale deve essere sigillata con un materiale di facile rimozione (ad esempio cera, guttaperca, resina da modellazione, silicone).

Importante: Tale chiusura deve essere rimossa dopo l'approntamento della corona.

No. art. 048.678

Opzione: Spalla in resina WN per WN synOcta® componente secondaria angolata, 15°
Per la modellazione dell´armatura è disponibile una speciale spalla in resina con meccanismo a incastro, No. art. 048.678. Il dispositivo ausiliario di modellazione è costituito da una resina calcinabile che non lascia alcuna traccia dopo la bruciatura e che può essere accorciato individualmente.

3. La spalla viene semplicemente inserita sull´emergenza dell´analogo WN fino ad avvertire chiaramente lo scatto del meccanismo a incastro.

4b

4. La modellazione avviene, a scelta, in cera o resina e può essere utilizzata per corone e ponti cementati.

5. Seguono modellazione e fusione dell'armatura. Dopo la fusione è indispensabile rimuovere il meccanismo ad incastro (snap-on) della spalla in plastica utilizzata (ad es. usando con cautela una gomma abrasiva sotto lo stereomicroscopio).

Importante: La consegna del lavoro al dentista deve essere preceduta dalla completa rimozione della chiusura laterale dell´apertura della vite e dalla pulizia della componente secondaria.

B) Ausiliare di transfer

No. art. 048.032

Per garantire il corretto trasferimento della posizione della componente secondaria WN synOcta® angolata dal modello alla bocca del paziente, si può utilizzare l'apposito dispositivo ausiliario (048.032).
È realizzato in plastica ed è polimerizzabile.

L´ausiliare di transfer viene applicato sulla componente secondaria.

Si realizza una mascherina in resina. In un ponte, i dispositivi possono bloccarsi a vicenda, rendendo superfluo il supporto sui denti adiacenti. Qualora lo spazio non sia sufficiente, le ritenzioni del dispositivo ausiliario possono essere accorciate.

C) Applicazione del lavoro definitivo

Il lavoro protesico viene consegnato al dentista con la componente secondaria originale sul modello master. Svitare la componente secondaria angolata WN synOcta® mediante il cacciavite SCS e separarla dal modello. Segue l'installazione della componente secondaria nella bocca del paziente mediante il dispositivo ausiliario di trasferimento. Infine, rimuovere il dispositivo ausiliario e applicare la sovrastruttura.

Importante: Eseguite le operazioni di pulizia, posizionare la componente secondaria nell´ottagono interno senza cemento.

Serrare la vite di base mediante il cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica aggiuntiva (046.049).

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Nell'inserimento delle componenti secondarie, si consiglia per il torque di serraggio un **valore di 35 Ncm.**

Torque di serraggio = 35 Ncm!

Importante: Prima di cementare la sovrastruttura, sigillare di nuovo l'apertura laterale con cera e guttaperca.

10.e synOcta® TRASVERSALE (TS PER RN)

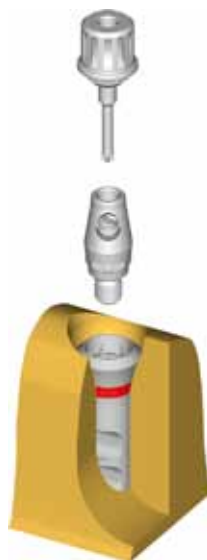
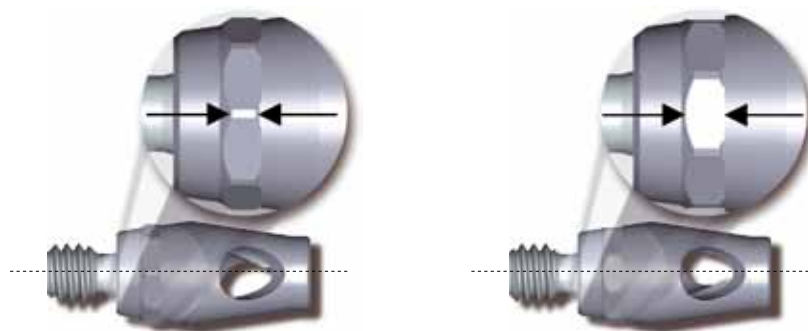
Componente secondaria per corone e ponti ad avvitamento trasversale

No. art. 048.620

L'avvitamento trasversale viene utilizzato quando un fissaggio occlusale/incisale si riveli controindicato per motivi estetici e/o strutturali (direzione assiale della vite).

A) Realizzazione della sovrastruttura

Inserimento della componente secondaria
La componente secondaria originale viene applicata sull'analogo RN synOcta® e orientata nell'ottagono.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

La vite di base viene **serrata a mano sul modello con il cacciavite SCS.** L'apertura trasversale può essere orientata in 16 posizioni.

Un'apertura è allineata verso il lato, l'altra verso lo spigolo.

Vista dall´alto

Consiglio: Individuata e stabilita la corretta posizione, si suggerisce di contrassegnarla sul modello con un pennarello, in modo che la posizione originaria sia immediatamente riconoscibile quando si rimuove la componente secondaria stessa.

B) Lavorazione della componente terziaria

Per le componenti secondarie trasversali (TS) RN synOcta® sono disponibili le seguenti componenti terziarie:

Variante 1: Cappetta in oro, per la tecnica della sovrafusione
La cappetta è costituita da una lega non ossidabile ad alto punto di fusione (Ceramicor; Au 60 %; Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %; intervallo di fusione 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F).

No. art. 048.634
Cappetta in oro TS RN synOcta®

Variante 2: Cappetta in resina, per la tecnica della fusione
La cappetta è costituita da una resina calcinabile che non lascia residui, dotata di una ghiera filettata, realizzata in lega ad alto titolo aureo, per la tecnica della sovrafusione (Ceramicor; Au 60 %; Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %; intervallo di fusione 1400° – 1490 °C, 2552° – 2714 °F).

No. art. 048.665
Cappetta in resina TS RN synOcta®
con ghiera filettata

1. La cappetta selezionata viene posizionata e serrata con precauzione con una vite trasversale (049.154) e con il cacciavite esagonale TS (046.420)

Importante: La parte linguale/ palatale della cappetta in oro o la chiusura linguale/ palatale della ghiera filettata non devono essere fresate prima della fusione, perché altrimenti il bordo di chiusura della vite di protezione del filetto non combacerebbe più.

2. L'armatura viene infine modellata nel modo consueto secondo le regole della tecnica di rivestimento estetico scelto (resina/ceramica). Il controllo sulla conformazione dell'armatura viene eseguito mediante la mascherina in silicone della ceratura.

La modellazione avviene su forma dentale rimpicciolita. Le corone vengono ridotte a dimensione premolare per attenuare il rischio di carichi non assiali e anche per evitare la formazione di depositi di placca dovuti a sovraestensioni.

Importante: Non ricoprire con la cera l´esile bordo di chiusura delle cappette!

3. Nella modellazione dell'armatura è indispensabile verificare che la cappetta prefabbricata in oro sia ricoperta di cera nei punti in cui dovrà in seguito venire cotta la ceramica (almeno 0,7 mm). Essendo la cappetta in oro composta da una lega non ossidabile, su tale lega non si può eseguire la cottura diretta (assenza di ossidi di aderenza) della ceramica.

4. Durante la fase di colata, la filettatura deve essere adeguatamente protetta. A tale scopo, prima della messa in rivestimento rimuovere la vite trasversale e sostituirla con la vite di protezione del filetto TS RN synOcta® (048.672).

Importante: Prima dell'avvitamento, applicare della grafite sulla filettatura della vite di protezione e della cappetta al fine di agevolare le operazioni di rimozione della vite a fusione conclusa.

5. Messa in rivestimento della sovrastruttura modellata.

Consiglio: Durante la messa in rivestimento di una cappetta in oro o in resina TS RN synOcta®, fare attenzione che la vite di protezione del filetto sia rivolta di lato o verso il basso (ved. figura in alto). In tal modo si ottiene un migliore afflusso del rivestimento di fusione nel passo del filetto, evitando la formazione di bolle. Si vedano anche i consigli di fusione alle pagine 60 – 62.

Il materiale di rivestimento deve essere idoneo alla lega utilizzata per la fusione (seguire scrupolosamente le istruzioni di lavoro e le raccomandazioni del produttore).

Importante: Prima di procedere alla messa in rivestimento, il margine circolare in oro o in resina deve essere delicatamente pulito all'interno e all'esterno (isolante, particelle di cera). Si sconsiglia l´utilizzo di materiali di rivestimento per il metodo a riscaldamento rapido (rivestimenti speed)! Non utilizzare tensioriduttori per cera.

6. Tecnica di sovrafusione, per cappette in oro prefabbricate:
Dato che nel caso delle cappette TS RN synOcta® si tratta sempre di una sovrafusione (sulla guaina filettata per la cappetta in resina), si devono seguire le istruzioni fornite alle pagine 60 – 62, relative a tale tecnica.

Dopo lento raffreddamento del cilindro a temperatura ambiente, rimuovere il rivestimento con la massima cautela.

7. Per rimuovere la fusione dal rivestimento si possono usare:
ultrasuoni, getto d'acqua, decapaggio o pennello in fibra di vetro.
Importante: La rimozione del rivestimento non deve mai (!) essere eseguita mediante sabbiatura.
I bordi andrebbero in tal caso distrutti e non sarebbe più garantita la precisione dimensionale.

Importante: Le sbavature sulla configurazione interna della cappetta in oro sono dovute alla diversa espansione della lega Ceramicor e del rivestimento. La precisione delle componenti prefabbricate ne viene sensibilmente alterata, mettendo in discussione l'intera struttura (attenersi rigorosamente alle istruzioni per l'uso fornite dal produttore del rivestimento).

Eventuali piccole sbavature di metallo sul filetto possono essere successivamente eliminate tramite un maschiatore (044.570).

Consiglio: Se il filetto della vite di protezione si dovesse rompere mentre lo si svita per effetto di sbavature di metallo, è possibile sfilare il residuo immergendolo in un bagno acido ottenuto con acido cloridrico (HCl) concentrato al 32 %, ad es. per tutta la notte.

Piccole bolle sul bordo di chiusura della cappetta in resina possono essere eliminate levigando l'emergenza con lo strumento di finitura.

Dopo aver posizionato il perno di guida e lo strumento di rifinitura (alesatore) nella cappetta fusa, levigare il margine ruotando l'alesatore lentamente e uniformemente.

A tale scopo, sono disponibili i seguenti articoli:
① *Perno di guida synOcta®, 046.241*
② *Strumento di rifinitura per spalla a 45°, 046.243*
③ *Manico, 046.240*

Se sono presenti sbavature e irregolarità rilevanti, non è più possibile apportare modifiche con lo strumento di rifinitura. In questo caso occorre rifare il lavoro.

Importante: Lo strumento di rifinitura (alesatore) non ha lo stop! È indispensabile limitare la rimozione alle sole piccole bolle di fusione. Si consiglia il ricorso ad uno stereomicroscopio.

8. Durante la finitura dell'armatura occorre fare attenzione a non asportare o perforare la lega con la fresa. Eventuali punti scoperti della cappetta o della guaina filettata possono provocare incrinature nella ceramica (assenza di ossidi di aderenza, diversa dilatazione termica tra lega Ceramicor e ceramica).

8a

8b

8c

9. Il rivestimento estetico viene eseguito secondo le linee guida anatomiche e, nella regione dentale laterale, tenendo conto della premolarizzazione. La conformazione dell'occlusione si basa sul principio "freedom in centric" (vedi pagina 63).

9a

9b

9c

Nota: A causa dell'elevata precisione delle cappette prefabbricate, la rifinitura definitiva dei margini e la lucidatura devono essere eseguite con la massima attenzione. Si consiglia il ricorso ad uno stereomicroscopio.

Consiglio: Per la protezione dei margini, durante la lucidatura si può applicare un analogo RN synOcta®. In questo modo si riduce il rischio di danneggiare i margini stessi.

C) Ausiliare di transfer

No. art. 048.003V4

Per garantire il corretto trasferimento della posizione della componente secondaria trasversale (TS) RN synOcta® dal modello alla bocca del paziente, si può utilizzare l'apposito dispositivo ausiliario (048.003V4).

Il dispositivo, in resina e polimerizzabile sul moncone, viene innestato sulla componente secondaria trasversale (TS) RN synOcta®.

Si realizza una mascherina in resina. In un ponte, i dispositivi possono bloccarsi a vicenda, rendendo superfluo il supporto sui denti adiacenti.

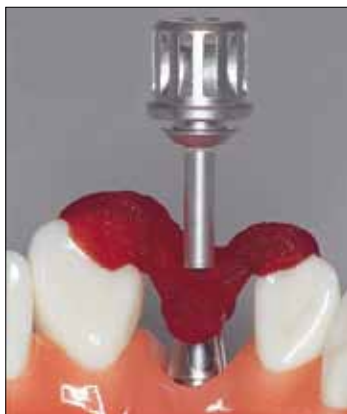
Qualora lo spazio non sia sufficiente, le ritenzioni del dispositivo ausiliario possono essere accorciate.

D) Applicazione del lavoro definitivo

Il lavoro protesico viene consegnato al dentista con la componente secondaria originale sul modello master.

Rimuovere la cappetta di guarigione o il provvisorio. Pulire a fondo ed asciugare la struttura interna dell'impianto.

Svitare la componente secondaria trasversale (TS) RN synOcta® con il cacciavite SCS e separarla dal modello master.

Infine, rimuovere il dispositivo ausiliario e applicare la sovrastruttura.

Segue l'installazione e il fissaggio della componente secondaria nella bocca del paziente mediante il dispositivo ausiliario di trasferimento.

Importante: Eseguite le operazioni di pulizia, posizionare la componente secondaria trasversale (TS) RN synOcta® nell´ottagono interno senza cemento.

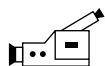
Torque di serraggio = 35 Ncm!

Serrare la vite di base mediante il cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica aggiuntiva (046.049).

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono prima del serraggio della vite.

Nell'inserimento delle componenti secondarie, si consiglia per il torque di serraggio un **valore di 35 Ncm.**

Il fissaggio della sovrastruttura è eseguito tramite la vite trasversale, **da serrare a mano con precauzione utilizzando il cacciavite esagonale TS.**

No. art. 046.420

Vedere anche il DVD "Protesi Straumann® Dental Implant System", No. art. 150.538.
Restaurazione avvitata su dente singolo con RN synOcta® componente secondaria trasversale.

10.f STRAUMANN® CARES® COMPONENTI SECONDARIE

Impianto protesico personalizzato

Straumann® CARES® CADCAM vi offre una gamma di soluzioni protesiche supportate da impianto per ottenere restauri implantari dentali di qualità elevata. Gli elementi supportati da impianto Straumann® CARES® sono concepiti per un'elevata affidabilità e prevedibilità.

Tutte le soluzioni protesiche supportate da impianto possono essere ordinate tramite il software Straumann® CARES® Visual.

Straumann® CARES® componenti secondarie

Per soluzioni personalizzate

- Per corone e ponti cementati mediante mesostruttura
- Per corone avvitate (solo componenti secondarie in ceramica)
- Disponibili in due diversi materiali: titanio e ceramica
- Componenti secondarie monoblocco

Caratteristiche

- Forma e profilo d'emergenza personalizzati
- Controllo dello spazio del cemento
- Adattamento di precisione Straumann comprovato

Straumann® CARES® barre e ponti avvitati

Per soluzioni personalizzate complesse

- Per ponti avvitati
- Per barre Dolder® avvitate
- In due diversi materiali: titanio* e lega di cobalto e cromo (coron®)

Caratteristiche

- Collegamento diretto all'impianto, non è necessaria alcuna componente secondaria supplementare
- Precisione elevata
- Disponibile per Soft Tissue Level

* non tutti i materiali sono disponibili in tutti i paesi
Dolder® è un marchio registrato del Prof. Eugen Dolder, ex-direttore della Scuola di Odontoiatria di Zurigo.

Straumann® CARES® componenti secondarie generate con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2 e con il software Straumann® CARES® Visual

Descrizione del processo con wax-up guaina

1. Inserire una wax-up guaina nel modello master
2. Utilizzare la wax-up guaina per modellare la forma della componente secondaria
3. Eseguire la scansione del modello in cera con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2
4. Adattare il disegno della componente secondaria sullo schermo
5. I dati generati sono inviati al centro di produzione CAD-CAM di Straumann attraverso il software Straumann® CARES® Visual
6. La Straumann® CARES® componente secondaria è realizzata presso il centro di produzione CADCAM di Straumann
7. Consegna al laboratorio odontoiatrico dopo pochi giorni lavorativi

Straumann® CARES® componenti secondarie generate con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2 e con il software Straumann® CARES® Visual

Descrizione del processo con corpo di scansione

1. Inserire un corpo di scansione nel modello master
2. Scansionare il corpo di scansione con lo scanner Straumann® CARES® Scan CS2
3. Progettare la componente secondaria utilizzando il software Straumann® CARES® Visual
4. I dati generati vengono inviati al centro di produzione Straumann CADCAM attraverso il software Straumann® CARES® Visual
5. La Straumann® CARES® componente secondaria viene realizzata presso il centro di produzione Straumann® CADCAM
6. Consegna al laboratorio odontoiatrico dopo pochi giorni lavorativi

Straumann® CARES® componenti secondarie generate con lo scanner Sirona® e il software inLab 3D

Descrizione del processo

1. Scansione della situazione del modello
2. Disegno della componente secondaria sullo schermo
3. I dati generati vengono inviati al centro di produzione Straumann attraverso il webshop Straumann® CARES® http://cares.straumann.com
4. La Straumann® CARES® componente secondaria viene realizzata nel centro di produzione Straumann
5. La spedizione per espresso al laboratorio odontotecnico viene effettuata entro pochi giorni lavorativi

Per ulteriori informazioni e per accedere al webshop, consultare il sito http://cares.straumann.com

Sirona® è un marchio registrato di Sirona Dental Systems GmbH, Germania.

11. synOcta® componente secondaria in oro per RN e WN

Soluzione monocomponente personalizzabile per restaurazioni estetiche nella regione anteriore

Indicazioni e presentazione del prodotto

Facile da lavorare poiché realizzata in un unico pezzo, la synOcta® componente in oro per tecniche di sovrafusione diretta, semplifica le procedure riducendo sostanzialmente le necessarie fasi di lavorazione. Con l'opzione di creare una restaurazione protesica avvitata o cementata, la componente secondaria in oro synOcta® offre la versatilità protesica necessaria per ottenere risultati individuali ed estetici.

La synOcta® componente secondaria in oro è dotata di un ottagono nella porzione basale, che si incastra nell'ottagono dell'impianto dentale Straumann impedendone la rotazione. La componente secondaria in oro synOcta® è prevista esclusivamente per l'impiego di ricostruzioni a corona singola avvitate oppure come mesostruttura realizzata individualmente per corone e ponti cementati.

La componente secondaria in oro **non è indicata** per il fissaggio diretto ad un'altra componente secondaria in oro. E' possibile eseguire restauri singoli con foro d'accesso della vite dalla superficie occlusale.

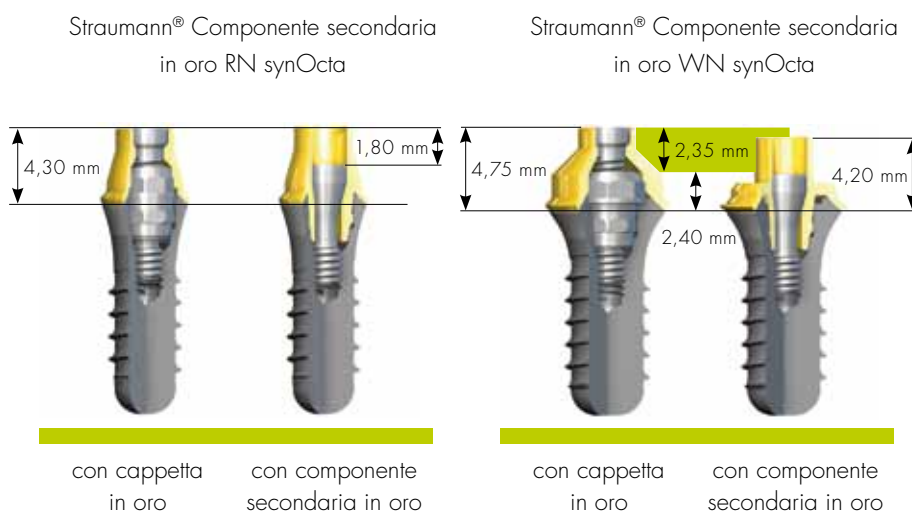
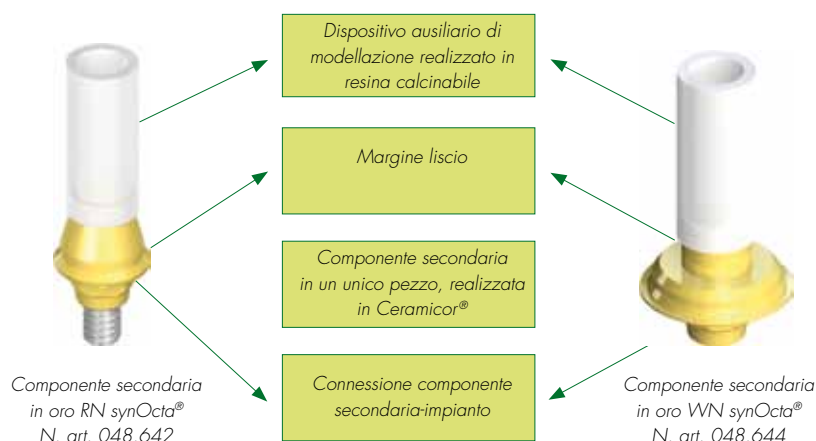
Il canale della vite in resina calcinabile viene connesso alla componente secondaria in oro al fine di ottimizzare eventuali modifiche. Non è necessario utilizzare una componente secondaria avvitata synOcta® 1.5 (048.601 or 048.603).

Componente secondaria in oro RN synOcta® N. art. 048.642

Componente secondaria in oro WN synOcta® N. art. 048.644

Straumann® Componente secondaria in oro RN synOcta

Straumann® Componente secondaria in oro WN synOcta

con cappetta in oro — con componente secondaria in oro — con cappetta in oro — con componente secondaria in oro

L'uso della componente secondaria in oro WN synOcta® (048.644) è equivalente alla componente secondaria in oro RN synOcta® (048.642).

Per istruzioni dettagliate, consultare la procedura step-by-step della componente secondaria in oro RN synOcta®.

A) Realizzazione della mesostruttura

Inserimento della componente secondaria
Posizionare sull'analogo la RN synOcta® componente secondaria in oro e allinearla con l'ottagono interno.

Importante: La componente secondaria deve essere posizionata nell'ottagono interno **prima** di serrare la vite interna. La vite va serrata a mano utilizzando un cacciavite SCS.

Suggerimento: Per ottenere un contorno ottimale del profilo emergente della corona è preferibile usare sempre una maschera gengivale. Tale accorgimento è assolutamente indispensabile per i restauri nelle zone esteticamente più rilevanti e nelle corone con margini sottogengivali.

Lavorazione della componente terziaria
1. A seconda dei singoli casi, è possibile accorciare il dispositivo ausiliario di modellazione fino all'altezza del piano occlusale.

1a

1b

Suggerimento: Per un più facile impiego della componente secondaria, per la manipolazione all'esterno del modello si consiglia di utilizzare un analogo supplementare.

2a

2b

3

2. Per una pianificazione ottimale dei risultati estetici è possibile eseguire la modellazione in cera.

3. Poi, verrà eseguita una mascherina in silicone sulla ceratura in modo da definire la modellazione ottimale per la componente secondaria personalizzata.

4a

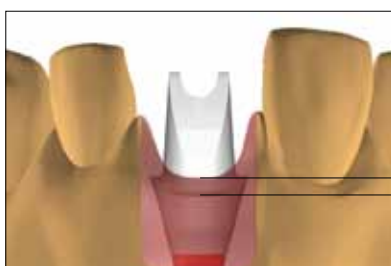
4b

4c

4. Eseguire i contorni della modellazione in cera nel rispetto della situazione anatomica del singolo caso.

La mascherina in silicone indica esattamente lo spazio destinato alla corona cementata, che verrà realizzata sulla componente secondaria personalizzata.

Nota: La modellazione della componente secondaria deve presentare uno spessore sufficiente (strato di cera di almeno 0,7 mm). Non ricoprire di cera il delicato margine della componente secondaria. Il dispositivo ausiliario di modellazione garantisce inoltre la finitura pulita e a spigolo vivo del canale della vite.

L'immagine mostra un design ottimale per realizzare la componente secondaria personalizzata, per ottenere un profilo dell'emergenza ottimale e per adattare il margine al contorno gengivale.

max. 2,0 mm

Per motivi igienici, il margine del cemento non può trovarsi a una profondità superiore a 2,0 mm in posizione subgengivale.

5a

5. Rivestire la componente secondaria personalizzata come di consueto, **senza** utilizzare agenti umidificanti.

5b

Per evitare che la lega per sovrafusione fuoriesca sul delicato margine circolare e nella parte interna della componente secondaria, si consiglia di pulire accuratamente la componente secondaria prima della messa in rivestimento (rimuovere le particelle di cera o gli isolanti con un bastoncino di cotone e/o una spazzola inumidita **con alcol**).

Importante: Accertarsi che non vi sia cera sul delicato margine! Si sconsiglia l'uso di materiali di rivestimento per i metodi di riscaldamento rapidi (rivestimenti speed). Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni del produttore. Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento!

Suggerimento: Eseguire sempre la fusione utilizzando il dispositivo ausiliare di modellazione. In caso contrario, la lega di fusione potrebbe non defluire affatto oppure defluire in uno strato troppo sottile sul margine superiore della cappetta.

6a

6. Fusione della componente secondaria personalizzata. Rimuovere delicatamente il rivestimento di fusione utilizzando ultrasuoni, getto d'acqua, decapaggio o pennello a fibra di vetro.

6b

Nota: Per motivi di design, non è possibile rimuovere eventuali intrusioni di metallo e bolle di fusione dalla spalla a 45° della componente secondaria con lo strumento di rifinitura (alesatore).

Importante: Non usare mai la sabbiatrice per eliminare i residui di rivestimento, poiché potrebbe distruggere la componente secondaria.

Errori di fusione e uso scorretto
In presenza di sbavature nella lega per sovrafusione, non è possibile coprire la superficie Ceramicor® con ceramica da veneer e occorre eseguire di nuovo la fusione. Ceramicor® è una lega non ossidabile e non consente alcuna adesione con materiale ceramico.

Nota: Se si desidera rivestire direttamente, attraverso la realizzazione di una veneer, la RN synOcta® componente secondaria in oro, occorre verificare che la lega di fusione presenti uno spessore sufficiente di metallo.

Profondità di esposizione fino al livello della componente secondaria.

Margine non adeguatamente pulito, fuoriuscita della lega sulla spalla di 45°.

Fusione non riuscita.

Bolle di fusione e fuoriuscita della lega sulla spalla di 45°.

In caso di errori di colata, quali insufficienza del deflusso, eccesso di metallo, formazione di bolle e di sbavature di fusione nella configurazione interna, **si dovrà** ripetere il lavoro. Il buon esito a lungo termine degli impianti dipende anche dalla precisione dimensionale del lavoro protesico.

7. Dopo la rifinitura, la componente secondaria personalizzata viene lucidata ed è pronta per la realizzazione della corona singola cementata.

B) Realizzazione della corona singola cementata

1. Dopo avere bloccato il canale della vite, eseguire la ceratura della struttura direttamente sulla componente secondaria personalizzata.

2. La mascherina in silicone indica il rapporto spaziale del restauro.

3. Eseguire la fusione della struttura come di consueto.

4. Dopo avere rifinito la fusione, la corona di metallo si adatta esattamente sulla componente secondaria personalizzata.

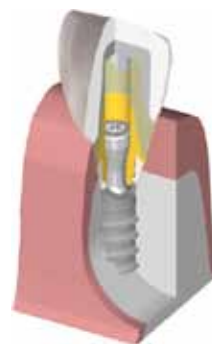
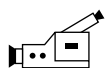
5. La mascherina in silicone indica le relazioni spaziali per l'esecuzione delle veneer.

6. La corona metallo ceramica finita sulla componente secondaria individuale.

C) Inserimento del restauro definitivo

Il restauro è consegnato al medico dentista sul modello master assieme alla componente secondaria personalizzata. La componente secondaria personalizzata pulita va posizionata nell'ottagono interno dell'impianto senza utilizzare cemento. La vite occlusale della RN synOcta® componente secondaria in oro viene poi serrata **sull'impianto a 35 Ncm** con l'ausilio di un cacciavite SCS, il cricchetto (046.119) e la componente dinamometrica (046.049).

Prima di cementare la corona, si raccomanda di chiudere la configurazione SCS della vite occlusale con cotone e composto sigillante (guttaperca). Ciò consente di poter rimuovere in un secondo tempo la componente secondaria personalizzata, qualora si renda necessaria la sostituzione di una corona.

Coppia di serraggio = 35 Ncm!

Infine si cementa definitivamente il restauro finale sulla componente secondaria personalizzata.

Vedere anche il DVD "Protesi Straumann® Dental Implant System", No. art. 150.538.
Restaurazione avvitata su dente singolo con RN synOcta® componente secondaria in oro.

12. INDICAZIONI PER LA LAVORAZIONE

Messa in rivestimento e fusione

Consigli di fusione per cappette in resina calcinabili

Per impianto con diametro emergenza di 4,8 mm RN

Per impianto con diametro emergenza di 6,5 mm WN

Fusione dell'armatura

Il buon esito di un lavoro con componenti prefabbricate calcinabili in resina dipende dalla rigorosa osservanza dei seguenti punti:

- Le resine calcinabili hanno la caratteristica di espandersi durante la calcinazione. È pertanto di fondamentale importanza che la superficie esterna della cappetta in resina sia ricoperta di cera. In questo modo, durante la calcinazione nel forno, la fuoriuscita della cera lascia infatti nel rivestimento lo spazio necessario per l'espansione della resina. Ai margini della cappetta, la cera deve mantenere uno spessore di almeno 0,3 mm (attenzione: non modellare al di sopra del sottile bordo).
  Se la cera è modellata in misura insufficiente sul bordo della cappetta, l'espansione della resina nel rivestimento può provocare la rottura della parte interna della cappa rivestita (canale della vite), dando origine a un difetto di fusione.

- Per evitare tali difetti di fusione dovuti a particelle di cera, isolante, ecc., si consiglia di pulire delicatamente all´interno e all´esterno la struttura interna e il sottile margine circolare della cappetta prima della messa in rivestimento (utilizzando ad es. un bastoncino di cotone imbevuto d´alcol).

- I canali devono agevolare l'eliminazione della cera e della resina, senza ostacolare il senso di scorrimento della lega; non devono pertanto essere presenti angoli acuti o spigoli vivi. Per la scelta e l´applicazione dei canali di fusione, attenersi alle raccomandazioni del produttore del rivestimento.

- Se possibile, non utilizzare tensioriduttori per la cera. La resina è così liscia che il materiale di rivestimento (con l´ausilio di uno strumento sottile e senza punta oppure di un pennello fine) riempie in modo ottimale tutti i minuscoli profili della configurazione della cappetta.Se si devono comunque utilizzare tensioriduttori per cera, si raccomanda vivamente di non usare tensioriduttori aggressivi, che potrebbero intaccare la superficie delle cappette in resina. Asciugare infine le cappette con delicatezza, usando aria compressa. I residui di tensioriduttori possono dare origine a reazioni con il materiale di rivestimento e quindi provocare errori di fusione.

- Per evitare inclusioni d´aria e/o piccole bolle di fusione sulle cappette in resina ad avvitamento occlusale, è indispensabile che il materiale di rivestimento penetri nella struttura interna della cappetta attraverso il camino della vite (l´afflusso diretto nella configurazione interna può causare la formazione di bolle).

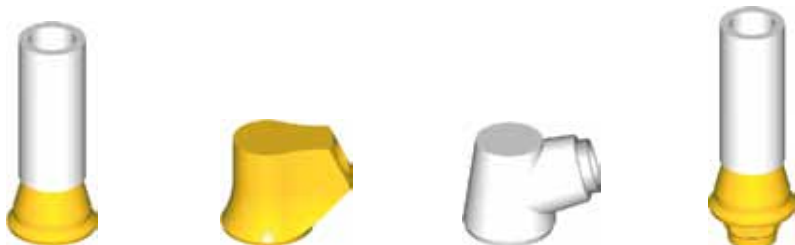
- Si consigliano rivestimenti a legante fosfatico, idoneo alla lega utilizzata.

- Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni per l´uso fornite dal produttore del rivestimento. Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento.

- Si sconsiglia l´uso di materiali di rivestimento per il metodo di riscaldamento rapido (rivestimenti speed).

- Utilizzare esclusivamente leghe a elevato tenore d´oro, attenersi alle tabelle fornite dal produttore della lega.

Consigli di fusione per cappette in oro prefabbricate (Ceramicor®)

Per impianto con diametro emergenza di 4,8 mm RN

Per impianto con diametro emergenza di 6,5 mm WN

Fusione dell’armatura

- Se possibile, non utilizzare tensioriduttori per la cera. Durante la fusione, il sottile film formato dal tensioriduttore sulla superficie in oro può portare a inclusioni di metallo sulla spalla a 45° e/o sulla configurazione interna (vedi anche Consigli di fusione per cappette in resina calcinabili, pagina 58 – 59). In questo caso occorre ripetere il lavoro, poiché il buon esito a lungo termine degli impianti dipende anche dalla precisione dimensionale del lavoro protesico.

- Per evitare la fuoriuscita della lega di sovrafusione sul sottile bordo circolare della cappetta e sulla configurazione interna delle cappette in oro/resina, si consiglia di pulirli con delicatezza, all´interno e all´esterno, prima della messa in rivestimento (rimozione di particelle di cera, isolante, ecc. con un bastoncino d´ovatta imbevuto ad es. d´alcol).

- I canali devono agevolare l’eliminazione della cera e della resina, senza ostacolare il senso di scorrimento della lega; non devono pertanto essere presenti angoli acuti o spigoli vivi. Per la scelta e l´applicazione dei canali di fusione, attenersi alle raccomandazioni del produttore del rivestimento.

- Si consigliano rivestimenti a legante fosfatico, idoneo alla lega utilizzata.

- Per la lavorazione del materiale di rivestimento, attenersi alle istruzioni per l´uso fornite dal produttore del rivestimento. Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione raccomandato e i tempi di preriscaldamento.

- Si sconsiglia l´uso di materiali di rivestimento per il metodo di riscaldamento rapido (rivestimenti speed).

Regole di base per ottenere congiunzioni fuse affidabili

Note sulle leghe riguardanti componenti Ceramicor® adatte a fusione:
Nessun materiale ceramico può aderire direttamente a componenti Ceramicor® per sovrafusione poiché tale lega non forma ossidi di adesione. Ceramicor® è indicato esclusivamente per tecniche di sovrafusione.

Raccomandazione: Quando si sceglie la lega per fusione o per ceramica, assicurarsi che sia compatibile con quella ad alto punto di fusione delle componenti Ceramicor®. La temperatura dello stato fluido di questa lega di fusione non deve essere superiore a 1350 °C/2462 °F.
Leghe dentali di fusione adatte:
- Leghe nobili
- Leghe di metalli preziosi con tenore minimo d'oro e metalli del gruppo del platino del 25%
- Leghe a base di palladio, con tenore minimo di palladio del 50 %

Ceramicor® non deve essere sovrafuso con leghe di fusione a base metallica, poiché l'oro combinato con il nichel e il cobalto causa la distruzione delle componenti!

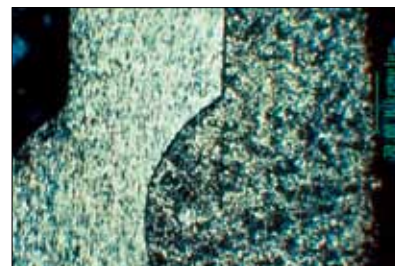
Per metodi di sovrafusione con componenti prefabbricate in Ceramicor® sono indicate leghe ai sensi delle norme ISO 9693, 1562 e 8891.

Devono essere rigorosamente seguite le indicazioni del costruttore relative alla lega utilizzata. Attraverso «processi di diffusione», le componenti ottenute con una lega non idonea possono dare origine a fasi caratterizzate da scarsa solidità, ridotta resistenza alla corrosione o bassa temperatura di fusione nella zona di confine lega/cappetta in oro.

Compressione/contrazione, tensioni della fusione:
l'angolo d'attacco della spina di fusione e i rapporti di volume devono essere scelti in modo da raggiungere la temperatura necessaria per la formazione della connessione metallica. Tale precauzione va osservata in particolare in caso di fusioni piene voluminose, ad esempio per oggetti fusi WN.

Fusione corretta
«fusione» della lega con la cappetta Ceramicor.

▲ *Cappetta Ceramicor* ▲ *Lega per sovrafusione*

Fusione non corretta
diffusione visibilmente insufficiente e condizioni di solidificazione disomogenee

▲ *Cappetta Ceramicor* ▲ *Lega per sovrafusione*

Ceramicor® è un marchio registrato di Cendres & Métaux SA, Biel-Bienne (Svizzera)

Consigli generali di fusione per tutte le componenti terziarie (cappette in resina e oro)

Tempo di colata:
Il tempo di colata deve essere mantenuto al livello più corto possibile.

Rimozione accurata del rivestimento:
Dopo il lento raffreddamento del cilindro a temperatura ambiente, rimuovere il rivestimento di fusione con la massima cautela. Per rimuovere dal rivestimento la fusione si possono usare ultrasuoni, getto d'acqua, decapaggio o pennello in fibra di vetro.
Importante: La rimozione del rivestimento non deve mai essere eseguita mediante sabbiatura.
I bordi sottili e la struttura interna (ottagono) andrebbero in tal caso distrutti, a scapito anche della precisione dimensionale (rotazione e errato bordo di chiusura delle cappette).

In caso di errori di fusione, quali insufficienza del deflusso, formazione di bolle o sbavature di fusione nella configurazione interna, si dovrà ripetere il lavoro. Il buon esito a lungo termine degli impianti dipende infatti anche dalla precisione dimensionale del lavoro protesico.

Importante: Tali errori di fusione possono alterare sensibilmente la precisione delle componenti prefabbricate, mettendo in discussione il buon esito a lungo termine dell´impianto. In questo caso occorre rifare il lavoro.

Finitura della fusione

Quando si utilizzano cappette prefabbricate in oro, durante la finitura dell'armatura occorre fare attenzione a non asportare o perforare la lega con la fresa. Eventuali punti scoperti della cappetta possono provocare incrinature nella ceramica (assenza di ossidi di aderenza, diversa dilatazione termica tra lega Ceramicor® e ceramica).

Il rivestimento estetico viene realizzato secondo le linee guida anatomiche tenendo conto della premolarizzazione. Quando si applica la massa ceramica, l'armatura preparata viene nuovamente fissata al modello master con le viti di posizionamento SCS. Per questo procedimento la massa può essere applicata a camino intorno alla vite. La conformazione dell'occlusione si basa sul principio "freedom in centric".

I denti naturali possiedono un collegamento elastico con l'osso alveolare tramite il periodonto. Gli impianti, al contrario, sono ancorati in modo più o meno rigido alla sostanza ossea mediante collegamento anchilosato. I carichi a cui sono sottoposti l´osso e il ponte su impianti vengono trasmessi direttamente all´osso. Tale trasmissione di forze dovrebbe avvenire nel modo più fisiologico possibile, cioè tramite un'occlusione corretta, dato che gli impianti integrati possono essere disturbati da una superficie occlusale non idonea.
Il concetto "Freedom in centric" offre pertanto una soluzione ideale nella realizzazione dell'occlusione di ponti poggianti su impianti. "Freedom in centric" significa realizzare una superficie di circa 1 mm^2 che, consenta una libertà di movimento laterale di circa 1 mm nella intercuspidazione abituale. Tale superficie garantisce un perfetto scorrimento lineare delle cuspidi tra la posizione di contatto in retrusione e la posizione massima di intercuspidazione. La posizione di massima intercuspidazione è considerata come occlusione centrica.

La possibilità di eseguire movimenti masticatori con la tolleranza descritta permette certi interventi di regolazione nella chiusura dell´arcata dentaria ricostruita. In associazione con la premolarizzazione si evita in questo modo la formazione di sovraccarichi. È opportuno evitare la formazione di cuspidi estreme che possono essere causa di una intercuspidazione accentuata con i sovraccarichi che ne conseguono.

Le forze masticatorie verticali devono agire nel modo più fisiologico possibile sull'asse impianto-antagonista. Sono da evitare le corone con funzioni di guida sugli impianti per denti singoli. Si consiglia in questo caso di stabilire già in fase di pianificazione (ceratura diagnostica) quali siano i margini di possibilità in questo campo.

A causa dell'elevata precisione delle cappette prefabbricate, la finitura definitiva dei margini e la lucidatura devono essere eseguite con la massima attenzione. Si consiglia il ricorso ad uno stereomicroscopio.

Consiglio: Per la protezione dei margini, durante la lucidatura si possono applicare un apposito dispositivo (046.245) o un analogo. In questo modo si riduce il rischio di danneggiare i margini stessi.

Informazioni sui materiali

Lega			Ceramicor®
Colore			bianco
Composizione	Au	%	60,0
	Pt	%	19,0
	Pd	%	20,0
	Ag	%	
	Cu	%	
	Ir	%	1,0
	Altro	+ = <1%	
Intervallo di fusione			°C 1400°–1490 °C °F 2552°–2714 °F
Coefficiente di dilatazione termica		WAK	°C 25–500 °C = 11,9 µm/m × °C 25–600 °C = 12,2 µm/m × °C °F 77–932 °F = 11,9 µm/m × °F 77–1112 °F = 12,2 µm/m × °F
Durezza al momento della consegna		HV5	220
Durezza dopo la sovrafusione o brasatura		HV5	205 autoindurente
Indurito		HV5	205
Limite snervamento 0,2% (Rp 0,2%) alla consegna		N/mm²	780
Limite snervamento 0,2% (Rp 0,2%) dopo la sovrafusione o la brasatura		N/mm²	635
Possibilità di connessione metallica			sovrafusione o brasatura
Avvertenze tecniche Settori d'uso			Lega non ossidabile per sovrafusione con lega preziosa o per brasatura con lega preziosa e non preziosa.

Sterilizzazione

Le componenti secondarie e le componenti Straumann non sono sterili al momento della consegna. Prima dell'uso, sterilizzarle attenendosi alla procedura seguente.

Materiale	Metodo	Condizioni
Ti, Lega di titanio, PEEK, PEEK con intarsio in Titanio	Autoclave, vapore	134 °C (273 °F), 18 min

Nota: Le componenti il cui stato originale è stato modificato o alterato potrebbero richiedere procedure di sterilizzazione differenti.

Recall

Le costruzioni poggianti su impianti richiedono il massimo impegno da parte del paziente in merito all'igiene. È indispensabile che se ne tenga conto in fase di progettazione della sovrastruttura.

Devono essere rispettati in particolare i seguenti punti:

- perfetto bordo di chiusura impianto / sovrastruttura
- conformazione aperta (favorevole all´igiene) degli spazi interdentali
- possibilità di lavaggio della zona inferiore degli elementi intermedi nella zona molare
- l´utilizzo di una maschera gengivale sul modello master aiuta l´odontotecnico a progettare le zone critiche della sovrastruttura
- evitare ogni sovraestensione (ad es. «ridge lap») per evitare un disegno sfavorevole all´igiene e/o carichi dannosi

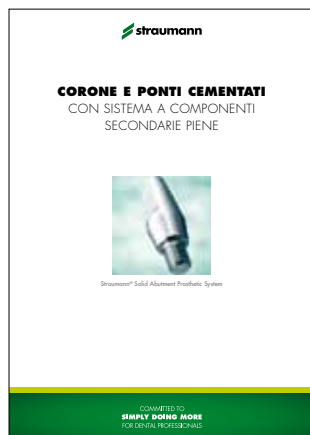
Le sovrastrutture poggianti su impianti devono essere sottoposte a controlli regolare per individuare con la massima tempestività eventuali danneggiamenti o allentamenti delle viti.

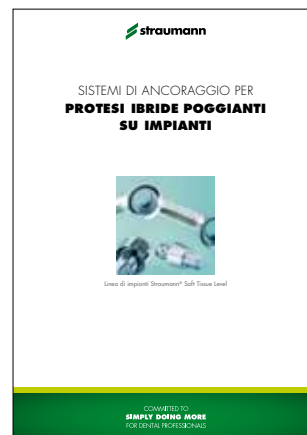
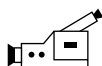
Qualora l'igiene orale sia carente, il paziente deve essere nuovamente istruito e motivato in occasione dell'ablazione della placca e del tartaro. In caso di pazienti cooperativi che si attengono ad una rigorosa igiene orale gli intervalli tra una visita di controllo e l'altra possono essere prolungati.

Letteratura

Referenze bibliografiche sono disponibili dal rispettivo distributore nazionale Straumann

Documentazione

No. art. 154.200

No. art. 154.254

No. art. 154.305

No. art. 154.252

Sul nostro DVD "Protesi Straumann® Dental Implant System", No. art. 150.538 sono disponibili filmati sui seguenti temi:

Restaurazione avvitata su dente singolo con RN synOcta® 1.5 componente secondaria per avvitata.

Restaurazioni cementate su dente singolo con RN e WN synOcta® componente secondaria per cementata.

Restaurazione cementata su dente singolo con WN synOcta® componente secondaria cementata.

Restaurazione avvitata su dente singolo con RN synOcta® componente secondaria trasversale.

Restaurazione avvitata su dente singolo con RN synOcta® componente secondaria in oro.

Restaurazione avvitata su dente singolo con synOcta® In-Ceram elemento grezzo.

Restaurazione cementata su dente singolo con synOcta® In-Ceram elemento grezzo.

Restaurazione cementata su dente singolo con il NN moncone in titanio angolato.

Restaurazione di dente singolo su una RN componente secondaria piena.

Restaurazione di dente singolo su una WN componente secondaria piena.

Restaurazione ibrida:
Struttura a barra avvitata su
RN synOcta® 1.5 componente secondaria avvitata.

Corsi per addestramento

Corsi

Vogliate richiedere la documentazione dei corsi di Straumann® Dental Implant System direttamente al vostro distributore nazionale. Per ulteriori informazioni, visitate la nostra homepage
www.straumann.com.

Il vostro perfezionamento professionale garantisce il successo a lungo termine!

Esecuzioni speciali

Per casi o indicazioni mediche particolari che non possono essere risolti con i prodotti standard è possibile realizzare una "esecuzione speciale".

Per esecuzione speciale secondo la direttiva 93/42 CEE (par. 1, comma d) si intende qualsiasi prodotto realizzato dietro prescrizione del medico specialista, che se ne assume la responsabilità, in base alle caratteristiche specifiche del progetto. Tale prodotto dovrà essere esclusivamente applicato nel paziente, di cui sono rese note le generalità per il quale è stato realizzato.

Per la richiesta di esecuzioni speciali, vi preghiamo di rivolgervi al vostro rappresentante di Customer Service.

Qualità al servizio del cliente

"Preferiamo che tornino da noi i clienti, non i prodotti che gli abbiamo spedito."
Purtroppo questo aforismo non è nostro, ma esprime, in modo conciso e denso di significato, la filosofia su cui fondiamo la nostra concezione della qualità.

Norma
93/42/CEE
L'Institut Straumann AG è organizzato in tutte le sue attività secondo il sistema di qualità basato sulla norma EN ISO 9001. La norma EN ISO 9001 stabilisce dettagliati criteri sulla garanzia di qualità cui deve conformarsi un'impresa nei processi aziendali per ottenere la certificazione.

Per i prodotti medicali vengono giustamente stabiliti requisiti particolarmente rigorosi, definiti dalla norma europea ISO 13485 a cui anche noi ottemperiamo. Con ciò garantiamo che la qualità dei nostri prodotti e dei nostri servizi corrisponda, in modo sempre razionale e univoco, alle aspettative dei nostri clienti.

I nostri prodotti sono conformi ai requisiti fondamentali definiti nella Direttiva Europea sui Prodotti Medicali 93/42/CEE. I nostri prodotti medicali sono pertanto provvisti del marchio CE.

L'Institut Straumann AG soddisfa le rigorose direttive della Normativa Europea 93/42/CEE sui prodotti medicali e gli standard EN ISO 9001 e ISO 13485.

Alla fine sono proprio loro, i nostri clienti, che decidono la qualità con la loro fiducia: "Preferiamo che tornino da noi i clienti, non i prodotti che gli abbiamo spedito."

DIRETTIVE IMPORTANTI

Importante
Ai medici che utilizzano i prodotti Straumann CADCAM o altri prodotti Straumann ("Prodotti Straumann"), sono richieste conoscenze tecniche e formazione appropriate, al fine di garantirne l'impiego sicuro e adeguato, in conformità con le presenti istruzioni per l'uso.

Il Prodotto Straumann deve essere utilizzato in conformità con le istruzioni per l'uso fornite dal fabbricante. È responsabilità del medico utilizzare lo strumento in conformità con le presenti istruzioni per l'uso, nonché valutare se il suo impiego è indicato per il singolo paziente.

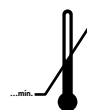
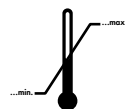
I Prodotti Straumann fanno parte di un concetto generale e devono essere utilizzati solo insieme ai relativi componenti e strumenti originali distribuiti dall'Institut Straumann AG, dalla sua casa madre e da tutte le aziende collegate o consociate della stessa ("Straumann"), salvo diversamente specificato nel presente documento o nelle istruzioni per l'uso del relativo Prodotto Straumann. Qualora l'uso di prodotti di terzi sia sconsigliato da Straumann nel presente documento o nelle relative istruzioni per l'uso, l'uso stesso fa decadere qualsiasi garanzia o altro obbligo, implicito o esplicito, di Straumann.

Disponibilità
Alcuni dei prodotti Straumann elencati nel presente documento non sono disponibili in tutti i paesi.

Attenzione
Oltre alle avvertenze riportate nel presente documento, nell'impiego intraorale dei nostri prodotti è indispensabile garantire una protezione contro i rischi di aspirazione.

Validità
Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti.

Documentazione
Per istruzioni dettagliate sui Prodotti Straumann, contattare il proprio rappresentante Straumann.

Legenda dei simboli riportati sulle etichette e sui foglietti illustrativi

Simbolo	Significato
LOT	Numero di lotto
REF	Numero articolo
STERILE R	Sterilizzato mediante irradiazione
	Limite di temperatura minima
	Limite di temperatura massima
	Limitazione di temperatura
Rx only	Attenzione: la legge federale prevede che questo dispositivo sia venduto da odontoiatri professionisti o su loro prescrizione.
	Non riutilizzare
	Non sterile
	Attenzione, consultare i documenti di accompagnamento
	Utilizzare prima della scadenza
	Non esporre alla luce solare
	I prodotti Straumann sono provvisti di marchio CE e soddisfano i requisiti della Direttiva sui Dispositivi Medici 93/42 CEE
	Consultare le istruzioni per l'uso